



भारत का राजपत्र

The Gazette of India

प्राधिकार से प्रकाशित
PUBLISHED BY AUTHORITY

सं० ४।

मई विल्सी, शनिवार, जनवरी २३, १९७१ (माघ ३, १८९२)

No. 4।

NEW DELHI, SATURDAY, JANUARY 23, 1971 (MAGHA 3, 1892)

इस भाग में भिन्न पृष्ठ सूच्या दी जाती है जिससे कि यह अलग संकलन के रूप में रखा जा सके।
(Separate paging is given to this Part in order that it may be filed as a separate compilation)

भाग III—खण्ड ४

(PART III—SECTION 4)

विविध नियायों द्वारा जारी की गई विविध अधिसूचनाएं जिसमें अधिसूचनाएं, आदेश, विज्ञापन और सूचनाएं सम्मिलित हैं।
(Miscellaneous Notifications including Notifications, Orders, Advertisements and Notices issued by Statutory Bodies)

स्टेट बैंक ऑफ इण्डिया

केन्द्रीय कार्यालय

सूचनाएं

बम्बई, दिनांक 1 जनवरी 1971

इसके द्वारा बैंक के स्टाफ में की गई निम्नलिखित नियुक्ति की अधिसूचना दी जाती है:—

श्री आर० डेसिकन ने दिनांक 21 दिसम्बर 1970 को कारोबार समाप्त होने की अवधि से अहमदाबाद स्थानीय प्रधान कार्यालय के स्थानापन्न मुद्र्य लेखाकार के पद का पदभार ग्रहण किया।

दिनांक 7 जनवरी 1971

स्टेट बैंक ऑफ इण्डिया सामान्य नियमावली 1955 के नियम 76(1) के अनुसार केन्द्रीय बोर्ड की कार्यकारी समिति में मद्रास स्थानीय प्रधान कार्यालय के विकास अधिकारी, नियति वित्त अनुभाग, विदेशी मुद्रा विभाग, को इसके अन्तर्गत निर्दिष्ट की गई हस्ताक्षर करने की शक्तियों के उपयोग का अधिकार दिया है।

केन्द्रीय बोर्ड की कार्यकारी समिति के आदेश से।

डॉ. आर० वरदाचारी, प्रबन्ध-निदेशक

स्टेट बैंक ऑफ मैसूर

प्रधान कार्यालय

सूचना

बैंगलूर, दिनांक 21 दिसम्बर 1970

बैंक के अंशधारियों को 31 दिसम्बर 1970 को अंत होने वाले वर्ष के लिए अंतिम लाभांश का भुगतान दिया जाएगा।

M429GI/70—I

अतः 28 जनवरी 1971 से 11 फरवरी 1971 तक (दोनों दिन सम्मिलित हैं) अंशधारियों का रजिस्टर बन्द रखा जाएगा। उपर्युक्त लाभांश का भुगतान उन अंशधारियों को मिलेगा जिनके नाम बैंक के रजिस्टर में 11 फरवरी 1971 तक अंतिम होंगे।

पी० एस० वैद्य, प्रधान प्रबन्धक

स्टेट बैंक ऑफ ट्रैडनकोर

स्टेट बैंक ऑफ इण्डिया की सहायक बैंक भारत में विशेष अधिनियम के अन्तर्गत निगमित सदस्यों का दायित्व सीमित

प्रधान कार्यालय

सूचना

त्रिबेंद्रम, दिनांक 19 दिसम्बर 1970

इसके द्वारा सूचना दी जाती है कि स्टेट बैंक ऑफ ट्रैडनकोर के शेयरधारकों के रजिस्टर्स शेयर-अन्तरण के लिए 28 जनवरी 1971 से 11 फरवरी 1971 (दोनों दिन सम्मिलित) तक बन्द रहेंगे।

एस० डॉ. वर्मा, जनरल मैनेजर

भारतीय जीवन बीमा नियम

भारतीय जीवन बीमा नियम (कम्बारी-वर्ग) के विनियम, 1960 में संशोधन

जीवन बीमा नियम अधिनियम, 1956, की धारा 49 की उप-क्षारा (2) के खंड (ब) और (बब) के अन्तर्गत निहति

(291)

अधिकार में तथा केन्द्रीय सरकार से प्राप्त अनुमोदन के अनुसार भारतीय जीवन वीमा निगम को निम्नलिखित संशोधन अपने भारतीय जीवन वीमा निगम (कर्मचारी-वर्ग) के विनियम, 1960 में करते हुए हर्ष होता है :—

(1) विनियम 7 में, विद्यमान उप-विनियम (1) (i) (b) और (k) के स्थान पर निम्नांकित रहेगा :—

“(b) उन पदों के लिए जिनकी न्यूनतम श्रेणी रु० 900 या अधिक परन्तु रु० 1200 से कम है—प्रबन्ध निदेशक और तीन अधिकारी जिनकी श्रेणी प्रबन्धक निदेशक से कम न हो।

(k) उन पदों के लिए जिनकी न्यूनतम श्रेणी रु० 500 या अधिक परन्तु रु० 900 से कम है—प्रबन्धक निदेशक की श्रेणी के तीन अधिकारी।”

विनियम 7 (i) (ii) में :—

उप-विनियम (अ) में से “और उच्चतर श्रेणी सहायक” शब्द निकाल दिए जाएं।

उप-विनियम (ब) में “अनुभाग प्रमुख” के पहले “उच्चतर श्रेणी सहायक और” शब्द जोड़े जाएं।

(2) विनियम 8—(अ) में “प्रबन्धक निदेशक (कार्मिक) या क्षेत्रीय व्यवस्थापक” दन शब्दों के स्थान पर “प्रबन्धक निदेशक (कार्मिक), एक क्षेत्रीय व्यवस्थापक या एक विभागीय व्यवस्थापक” शब्द रखे जाएंगे।

(ब) “छ: महीनों से अधिक काल के लिए” ये शब्द निकाल दिए जाएंगे।

(3) विनियम 17 के लिए शीर्षक स्थानापन्न काल में परिवर्तन के स्थान पर स्थानापन्न व्यवस्था शब्द रखे जाएंगे, विद्यमान विनियम 17 को नया क्रमांक विनियम 17 उप-विनियम (2) दिया जाएगा और निम्नलिखित अंश उप-विनियम (1) के स्थान पर निविष्ट होगा :—

(1) विनियम 7 में जो कुछ कहा गया उसको ध्यान में न लेते हुए समर्थ प्राधिकारी अपनी इच्छा के अनुसार किसी भी कर्मचारी को उच्चतर पद पर स्थानापित कर सकता है।

(4) अनुसूची 4 में, विनियम 11 की प्रविष्टि के बाद क्रमशः स्तंभ (अ) में दर्शित (ब) प्रविष्टि की जाए :—

(अ) पूर्जी क्रमांक अधिकार-स्वरूप

(ब) 17 उच्चतर पद पर स्थानापन्न करने के लिए कर्मचारी की नियुक्ति

प्राधिकारी

अधिकार-सीमा

अनुसूची 1 में, दर्शित नियुक्ति प्राधिकारी

पूर्ण

अध्यक्ष—उन पदों के लिए जिनका नियुक्ति- प्राधिकारी निगम है।

क्षेत्रीय व्यवस्थापक/निदेशक (का) उन पदों यदि स्थानापन्न के लिए जिनका नियुक्ति प्राधिकारी अध्यक्ष व्यवस्था काल तीन मास से अधिक न हो।

(5) अनुसूची 1, के लिए निम्नलिखित अनुसूची रखी जाए।

अनुसूची 1 (विनियम 6, 39, और 40 देखिए नियुक्ति, अनुशासन तथा अपीलीय प्राधिकारी।

कर्मचारी की श्रेणी

नियुक्ति प्राधिकारी

अनुशासन प्राधिकारी

अपीलीय प्राधिकारी

1

2

3

4

(अ) प्रथम श्रेणी जिन पदों के लिए न्यूनतम श्रेणी रु० 1200 या अधिक है

निगम

निगम

—

जिन पदों के लिए न्यूनतम श्रेणी रु० 900 या अधिक परन्तु रु० 1200 से कम है

अध्यक्ष

अध्यक्ष

निगम

जिन पदों के लिए न्यूनतम श्रेणी रु० 500 या अधिक परन्तु रु० 900 से कम है

एम० डी०

एम० डी०

अध्यक्ष

प्रथम श्रेणी के अन्य पदों के लिए

जेड० एम०/डी० पी०

सी० आई० ए०

जेड० एम०/डी० पी०

सी० आई० ए०

एम० डी०

एम० डी०

1	2	3	4
(ब) द्वितीय श्रेणी	डी० एम०	डी० एम०	जेड० एम०
(स) तृतीय और चतुर्थ श्रेणी (भारत में)	जेड० एम०/डी० पी०/ सी० आई० ए०	जेड० एम०/डी० पी०/ सी० आई० ए०	एम० डी०
अधीक्षक			
अन्य कर्मचारी	डी० एम०	डी० एम०	जेड० एम०
(द) तृतीय और चतुर्थ श्रेणी (विदेश में)	विद्यमान अनुसूची के अनुसार ।		

टिप्पणी 1—इस अनुसूची में वर्णित शर्तों को ध्यान में न लेते हुए, विनियम 39(1) (अ) के अन्तर्गत प्रथम श्रेणी के समक्ष वरिष्ठ अधिकारी को निदा-प्रस्ताव-दंड अधिरोपित करने का हक होगा और इस अधिरोपित दंड के विरुद्ध कोई भी अपील एक दम ऊपर वाले अधिकारी के पास करनी होगी।

टिप्पणी 2—इस अनुसूची में जेड० एम० याने क्षेत्रीय व्यवस्थापक जो क्षेत्र का प्रमुख हो; डी०पी० याने प्रबन्धक निदेशक (कार्मिक) और एम० डी० याने प्रबन्ध निदेशक हैं। प्राधिकारी डी० एम० का अर्थ है विभागीय व्यवस्थापक, जहां विभागीय व्यवस्थापक कार्यालय का प्रमुख न हो वहां डी० एम० का अर्थ है वह अधिकारी जो डी० एम० के पद का हो, कार्यालय प्रमुख ने निर्दिष्ट किया हो।

6. चतुर्थ अनुसूचि में विनियम ऋमाकों के विद्यमान द्रविष्टियों के स्थान पर निम्नलिखित स्तम्भ रखा जाए और उसके बाद की प्रविष्टियों के लिए द्वितीय, तृतीय और चतुर्थ स्तम्भ रखे जायें।

पंजी क्रमांक	अधिकार-स्वरूप	प्राधिकारी	अधिकार-सीमा
10	नियुक्ति के लिए आयु-सीमा की छूट	नियुक्ति प्राधिकारी	पूर्ण
23(1)	किसी व्यक्ति/समिति या प्राधिकारी द्वारा चलाई एम०डी० हर्ई जांच में किसी कर्मचारी को साक्ष देने के लिए अनुमति देना।		पूर्ण
29	किसी कर्मचारी को अंश-कालिक कार्य करने के लिए अनुमति देना और निगम को वी जानेवाली राशि को निश्चित करना।	विभागीय व्यवस्थापक या उससे उच्च पदाधिकारी के लिए— —अध्यक्ष दूसरों के लिए— नियुक्ति प्राधिकारी।	पूर्ण
69(4)	वेतन-बृद्धि की गणा के लिए असाधारण छुट्टी देना।	एम० डी०	अन्य दशाओं में
73	पदग्रहण काल कम करना और कम किए हुए पद-ग्रहण काल के लिए छुट्टी प्रदान करना।	जेड० एम०/डी० पी० बदली की संस्वीकृति प्रदान करने वाला प्राधिकारी।	प्रथम श्रेणी के अधिकारियों के लिए दूसरों के लिए
80	ब प्रथम श्रेणी के अधिकारियों की बदली करना :—		
	(अ) न्यूनतम वेतन रु० 500 से कम पद पर नियुक्ति करना। जो काम करता हो :—		
	(i) केन्द्रीय कार्यालय	डी० (पी०)	पूर्ण
	(ii) आंतरिक लेखा परीक्षक विभाग	आई० ए०	यदि अदली उसी क्षेत्र
		सी० आई० ए०	में हो।
	(iii) क्षेत्र	जेड० एम०	पूर्ण
		डी० एम०	यदि स्थानांतरण उसी क्षत्र में हो।
		ड० (पी०)	यदि स्थानांतरण एक क्षेत्र से दूसरे क्षेत्र में हो या यदि भारत से विदेश में या विदेश से भारत में हो।

1

2

3

4

(ब) न्यूनतम वेतन रु० 500 या अधिक परन्तु रु० 600 से कम पद के लिए नियुक्ति । जो काम करता हो :—			
(i) केन्द्रीय कार्यालय	डी० (पी०)	पूर्ण	
(ii) आंतरिक लेखा परीक्षक विभाग	आई० ए०	यदि स्थानांतरण उसी क्षेत्र में हो ।	
	सी० आई० ए०	पूर्ण	
(iii) क्षेत्र	जेड० एम०	यदि स्थानांतरण उसी क्षेत्र में हो ।	
	डी० (पी०)	यदि स्थानांतरण एक क्षेत्र से दूसरे क्षेत्र में हो या भारत से विदेश में या विदेश से भारत में हो ।	
(क) न्यूनतम वेतन रु० 600 या अधिक परन्तु रु० 900 से कम पद के किए नियुक्ति ।	एम०डी	पूर्ण	
(द) न्यूनतम वेतन रु० 900 या अधिक परन्तु रु० 1800 से कम पद के लिए नियुक्ति ।	अध्यक्ष	पूर्ण	
(य) न्यूनतम वेतन रु० 1800 या अधिक पद के लिए नियुक्ति ।	बोर्ड	पूर्ण	
	आपात स्थिति में अध्यक्ष अपने अधिकार का प्रयोग करें ।		

7 अनुसूची 5 के परिच्छेद 10 में, अध्यक्ष शब्द के स्थान में प्रबन्ध निदेशक शब्द रखे जाएंगे ।

ना० व० नायुडु, प्रबन्ध निदेशक

विवेशी व्यापार मंत्रालय

वस्त्र उद्योग समिति

बम्बई-18 दिनांक जनवरी 1971

वस्त्र—मशीनरी सामान ।

ड्राफ्टिंग पद्धति हेतु एप्रन (सिथेटिक तथा चमड़ा)

वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्र. 41) की धारा 23 जोकि उसी अधिनियम की धारा 4 की उपधारा 2 के उपखंड (घ) तथा (ङ) के साथ पढ़ी जाती है के अधीन खुद को प्रदान की गई अपनी शक्तियों का प्रयोग करते हुये वस्त्र उद्योग समिति केन्द्रीय सरकार की पूर्व अनुमति से नियर्त एवं आंतरिक उपभोगार्थ वस्त्र-मशीनरी-सामान के मानकों तथा उन्हें लागू होने वाले निरीक्षण का प्रकार उल्लिखित करने हेतु निम्न विनियम बनाती है :—

(1) संक्षिप्त नाम एवं प्रयुक्ति :

(क) ये विनियम ड्राफ्टिंग पद्धतियों के लिये एप्रन (सिथेटिक तथा चमड़ा) निरीक्षण विनियम 1970 कहलायें ।

(ख) यह मशीनरी निर्माताओं को सम्मिलित करते हुये सब निर्माताओं को लागू होगा यदि वे मशीन के भाग के रूप में या अन्य रीत्या कोई माल बनाते हैं ।

(2) परिभाषाएँ :

(क) 'माल' का तात्पर्य ड्राफ्टिंग पद्धतियों के लिये एप्रन (सिथेटिक तथा चमड़ा) से है ।

(ख) 'समुच्चय' का तात्पर्य वस्तुओं के समग्र से है जो एक निश्चित स्वरूप तथा गुण की हो जिनका नमूना लेकर जांच करने हुये अंगीकरण अवधारित किया जाता है ।

(ग) 'दोषपूर्ण' का तात्पर्य (किसी पदार्थ, भाग, नमूना हृत्यादि) की दोषपूर्ण इकाई से है जो विचाराधीन गुणसंबंधी मानक (कों) के बारे में एक या अधिक बातों में दोषपूर्ण हो ।

(घ) 'निरीक्षक' का तात्पर्य किसी माल की जांच करने के लिये प्रतिनियुक्त व्यक्ति से है ।

(ङ) इन विनियमों में प्रयुक्त किन्तु अपरिभाषित तथा वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्र. 41) में परिभाषित समस्त शब्द तथा अभिव्यक्तियाँ वही अर्थ रखेंगी जो कि क्रमशः उन्हें अधिनियम में दिया गया है ।

(3) निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करना :

(क) कोई माल निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करने से पहले निर्माता उसके पूर्व-निरीक्षणार्थ उत्तरदायी होंगे ताकि कोई ऐसा माल अलग किया जा सके जो अपेक्षित मतानुसार न हो ।

(ख) अस्वीकृत समुच्चय फिर से निरीक्षणार्थ प्रस्तुत नहीं किया जायेगा जब तक कि निर्माताओं ने उसका पुनः निरीक्षण न कर लिया हो ।

(ग) पूर्व निरीक्षित माल भली भांति प्रकाशित शेड में एक टेबल के पास रखा जायेगा जहां पर निरीक्षणार्थ सहायता प्रदान करने हेतु एक सहायक उपस्थित रहेगा ।

(घ) प्रस्तुतीकरण-पत्र संस्मरण प्रपत्र में (परिणिष्ट 1) वस्त्र उद्योग समिति के पास भेजा जायेगा ।

(4) निरीक्षण-मानदण्ड :

(क) किसी माल का निरीक्षण इस विनियम में यथा दर्शित मानकों एवं छूटों के अनुसार होगा यदि क्रेता तथा विक्रेता के बीच इस निरीक्षण विनियम में विहित से अन्य उच्चतर या निकटतर छूट के अनुबंधों की सविदा न की गई हो । इस अवस्था में उच्चतर तथा निकटतर छूटों के अनुसार निरीक्षण किया जायेगा ।

(5) सुधार तथा अस्वीकृति :

(क) निरीक्षण के अनुक्रम में पाये गये किसी दोषपूर्ण माल के स्थान में अन्य अच्छा माल रखा जायेगा या दोष दूर किया जायेगा ।

(ख) ऐसा दोषपूर्ण माल अस्वीकृत के रूप में चिन्हित किया जायेगा जिसका दोष दूर न किया जा सके ।

(6) निरीक्षण एवं अस्वीकृत करने की शक्ति :

(क) गुण के बारे में अपना समाधान करने की दृष्टि से निरीक्षक स्वयंबिक से सेम्पलिंग में दर्शित से अन्य इकाइयों की उल्लिखित संख्या से अधिक का निरीक्षण कर सकेगा ।

(ख) निरीक्षक परीक्षण/जांच के प्रयोजनार्थ इस निरीक्षण विनियम में यथा उल्लिखित माल के नमूने ले सकेगा ।

(7) प्रमाण-पत्र :

निर्यात के प्रयोजनार्थ निरीक्षक द्वारा निरीक्षित प्रत्येक समुच्चय की घृत में जो अस्वीकृत न किया गया हो, उस निमित्त वस्त्र उद्योग समिति द्वारा प्राधिकृत वस्त्र उद्योग समिति का अधिकारी संबंधित पक्षकार को प्रभाणपत्र देगा ।

(8) निरीक्षण की अवधारण :

निरीक्षक निम्न नमूना योजना के अनुरूप इकाइयों की आवश्यक संख्या कहीं से भी अनुकर नीचे यथादर्शित निरीक्षण कर सकेगा ।

(क) नमूना योजना :

सारिणी संख्या 1

समुच्चय का आकार	नमूने का आकार	अनुश्रूति दोषपूर्ण इकाइयों की संख्या
300 तक	13	1
301 से 500 तक	20	1
501 से 1000 तक	32	2
1001 तथा उससे ऊपर	50	3

(ख) (एक) आयाम :

एप्रेन के आयाम संबंधी व्याप्रे निम्न छूट समेत क्रेता तथा विक्रेता के बीच सम्मत विशेषता/इंडिंग/अनुमोदित नमूने के अनुसार होंगे ।

(क) मोटाई में छूट ± 0.1 मि० मि० ($\pm 0.004''$)

(ख) भीतर 50 मि० मि० व्यास तक के एप्रेनों के लिये भीतरी व्यास पर $+0.1$ मि० मि०— -0.2 $+0.004$ — -0.008 मि० मि० तथा भीतर 50 मि० मि० व्यास से ऊपर एप्रेनों के लिये भीतरी व्यास पर ± 0.65 मि० मि० ($\pm 0.026''$) छूट

(ग) चौड़ाई में छूट (क्रेडल एप्रेनों के लिये) $+0.00$ मि० मि०— -0.04 मि० मि०

($+0.000''$ — $-0.016''$)

(घ) चौड़ाई में छूट (रोलर एप्रेनों के लिये) ± 0.4 मि० मि० ($\pm 0.016''$)

(बो) फिनिश :

दोनों पर्त चिकने तथा अन्य बुराइयों से परे होंगे जिनसे एप्रेनों के जीवन तथा उपायेयता के प्रभावित होने की संभावना हो ।

(9) पैकिंग :

(एक) निरीक्षित तथा पारित समुच्चय निम्न रीत्या पेक किया जायेगा :

(क) एक ही व्यास तथा चौड़ाई के 100 एप्रेन एक पोलीथिन बैग में भरे जायेंगे । निर्यात के लिये ऐसे बैग बोक्सों में रखे जायेंगे जो संग्रह यातायात, उठाने रखने की सामान्य बाधाओं की सहत करने में समर्थ हों ।

(दो) यदि माल निरीक्षक की प्रत्यक्ष या सार्थक उपस्थिति में न भरे गये हों तो वह इस बारे में अपना समाधान करने हेतु कि उनमें केवल निरीक्षित तथा अनुमोदित माल ही रखे गये हैं । पेक बोक्सों में से अधिक से अधिक तीन बोक्स खोल सकेगा ।

(10) मुहर बन्द करना :—खंड (9) के अधीन यथाप्रेक्षित पेक बोक्सों पर निरीक्षक मुहर लगाएगा जिस पर वस्त्र उद्योग समिति का मार्क होगा ।

वस्त्र मशीनरी सामान

(1) ड्राफिंग पद्धति-हेतु काट :

वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्र० 41) की धारा 23 जो कि उसी अधिनियम की धारा 4 की उपधारा 2 के उपखंड (घ) तथा (ङ) के साथ पही जाती है के अधीन खुद को प्रदान की गई अपनी शक्तियों का प्रयोग करते हुए वस्त्र उद्योग समिति केन्द्रीय सरकार की पूर्व अनुमति से निर्यात एवं आंतरिक उपभोगार्थ वस्त्र मशीनरी सामान के मानकों तथा उन्हें लागू होने वाले निरीक्षण का प्रकार उल्लिखित करने हेतु निम्न विनियम बनाती है ।

(1) संक्षिप्त नाम एवं प्रयुक्ति :

(क) ये विनियम ड्राफ्टिंग पद्धतियों के लिए कॉट निरीक्षण विनियम 1970 कहलायें।

(ख) यह मरीनरी निर्माताओं को सम्मिलित करते हुए सब निर्माताओं को लागू होगा यदि वे मरीन के भाग के रूप में या अन्य रीत्या कोई माल बनाते हैं।

(2) परिभाषाएँ :

(क) 'माल' का तात्पर्य ड्राफ्टिंग पद्धतियों के लिए कॉट से है।

(ख) 'समुच्चय' का तात्पर्य वस्तुओं के संग्रह से है जो एक नियित स्वरूप तथा गुण की हों जिनका नमना लेकर जांच करते हुए अंगीकरण अवधारित किया जाता है।

(ग) 'दोषपूर्ण' का तात्पर्य (किसी पदार्थ भाग, नमूना इत्यादि) की दोषपूर्ण इकाई से है जो विचाराधीन गुण संबंधी मानक(कों) के बारे में एक या अधिक बातों में दोषपूर्ण हों।

(घ) 'निरीक्षण' का तात्पर्य किसी माल की जांच करने के लिए प्रतिनियुक्त व्यक्तियों से है।

(ङ) इन विनियमों में प्रयुक्त किन्तु अपरिभाषित तथा वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्रमांक 41) में परिभाषित समस्त शब्द तथा अभिव्यक्तियां वही अर्थ रखेंगी जोकि क्रमशः उन्हें अधिनियम में विद्या गया हैं।

(3) निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करना :

(क) कोई माल निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करने से पहले निर्माता उसके पूर्व निरीक्षणार्थ उत्तरदायी होंगे ताकि ऐसा माल अलग किया जा सके जो अपेक्षित मानानुसार न हो।

(ख) अस्वीकृत समुच्चय फिर से निरीक्षणार्थ प्रस्तुत नहीं किया जायेगा जब तक कि निर्माताओं ने उसका पुनः निरीक्षण न कर लिया हो।

(ग) पूर्व निरीक्षित माल भली-भाति प्रकाशित थेड में एक टेबल के पास रखा जायेगा जहां पर निरीक्षणार्थ सहायता प्रदान करने हेतु एक सहायक उपस्थित रहेगा।

(घ) प्रस्तुतीकरण पत्र संलग्न प्रपत्र में (परिशिष्ट 1) वस्त्र उद्योग समिति के पास भेजा जायेगा।

(4) निरीक्षण मानवंड :

(क) किसी माल का निरीक्षण इस विनियम में यथा वर्णित मानकों एवं छूटों के अनुसार होगा यदि क्रेता तथा विक्रेता के बीच इस निरीक्षण विनियम में विहित से अन्य उच्चतर या निकटतर छूट के अनुबंधों की संविदा न की गई हो। इस अवस्था में उच्चतर तथा निकटतर छूटों के अनुसार निरीक्षण किया जायेगा।

(5) सुधार तथा अस्वीकृति :

(क) निरीक्षण के अनुक्रम में पाये गये किसी दोषपूर्ण माल के स्थान में अन्य अच्छा माल रखा जायेगा या दोष दूर किया जायेगा।

(ख) ऐसा दोषपूर्ण माल अस्वीकृत के रूप में चिह्नित किया जायेगा जिसका दोष दूर न किया जा सके।

(6) निरीक्षण एवं अस्वीकृत करने की शक्ति :

(क) गुण के बारे में अपना समाधान करने की दृष्टि से निरीक्षक स्विवेक उसे सेपर्लिंग में दर्शित से अन्य इकाइयों की उल्लिखित संख्या से अधिक का निरीक्षण कर सकेगा।

(ख) निरीक्षक परीक्षण/जांच के प्रयोजनार्थ इस निरीक्षण विनियम में यथा उल्लिखित माल के नमूने ले सकेगा।

(7) प्रमाण-पत्र :

नियर्ति के प्रयोजनार्थ निरीक्षक द्वारा निरीक्षित प्रत्येक समुच्चय की सूखत में जो अस्वीकृत न किया गया हो इस नियित वस्त्र उद्योग समिति द्वारा प्राधिकृत वस्त्र उद्योग समिति का अधिकारी संबंधित पक्षकार को प्रमाण-पत्र देगा।

(8) निरीक्षण की अपेक्षाएँ :

निरीक्षक निम्न नमूना योजना के अनुरूप इकाइयों की आवश्यक संख्या कहां से भी चुनकर नीचे यथा दर्शित निरीक्षण कर सकेगा।

(क) नमूना योजना :

सारिणी संख्या 1

समुच्चय का आकार	नमूने का आकार	अनुरूप दोषपूर्ण इकाइयों की संख्या
100 तक	5	0
101 से 150 तक	8	0
151 से 300 तक	13	1
301 से 500 तक	20	1
501 से 1000 तक	32	2
1001 से 3000 तक	50	3
3001 से 10000 तक	80	5
10001 तथा उससे ऊपर	125	7

(ख) (एक) अनबफ्ट कॉट का आयाम : अनबफ्ट कॉट के आयाम संबंधी व्यौरे निम्न छूट एवं विस्तार समेत क्रेता तथा विक्रेता के बीच सम्मत विशेषता/ ड्राइंग/अनुमोदित नमूने के अनुरूप होंगे।

(क) अनबफ्ट कॉटों का न्यूनतम व्यास उल्लिखित फिनिश कॉट + 1 मि.मि. से कम नहीं होगा।

(ख) अनबफ्ड कॉट की किसी एक नियत बिन्दु पर दीयात मोटाई उल्लिखित फिनिश कॉट की अपेक्षा 0.5 मि० मि० अधिक होगी ।

(ग) भीतरी व्यास में छूट 0.2 मि० मि० ।

(घ) चौड़ाई उल्लिखित से कम नहीं होगी ।

(दो) अफ्ड कॉट का आयाम : बफ्ड कॉट के आयाम संबंधी व्यारे निम्न छूट एवं विस्तार समेत क्रेता तथा विक्रेता के बीच समस्त विशेषता/ड्राइंग/ के अनुरूप होंगे :—

(क) बाहरी व्यास में छूट $\pm .2$ मि० मि० (± 0.008)

(ख) दीवाल-मोटाई में छूट $\pm .5$ मि० मि० (± 0.020)

(ग) चौड़ाई में छूट ± 1 मि० मि० (± 0.040)

(तीन) कठोरता : बफ्ड या अनबफ्ड कॉट की कठोरता $\pm 5^\circ$ शोर छूट के अन्तर्गत विशिष्ट के अनुसार होगी । फिर भी किन्हीं दो बिन्दुओं पर अमुक कॉट की कठोरता 3° शोर से अधिक नहीं होगी ।

(चार) उत्केन्द्रता : बफ्ड कॉटों की उत्केन्द्रता 0.03 मि० मि० (0.0012) से अधिक नहीं होगी ।

(9) पैकिंग :—(एक) निरीक्षित तथा पारित समुच्चय निम्न रीत्या पेक किया जायेगा ।

(क) एक ही व्यास तथा चौड़ाई के कॉट एक पोली-थिन बेग में भरे जायेंगे । नियति के लिए ऐसे बेग बोक्सों में रखे जायेंगे जो संग्रह यातायात तथा उठाने रखने की सामान्य बाधाओं को सहन करने में समर्थ हों ।

(दो) यदि माल निरीक्षक की प्रत्यक्ष या सार्थक उपस्थिति में पेक न किये गये हों तो वह इस बारे में अपना समाधान करने हेतु कि उनमें केवल निरीक्षित तथा अनुमोदित माल ही पेक किये गये हैं, पेक बोक्सों में से अधिक से अधिक तीन बोक्स खोल सकेगा ।

(10) मुहर बन्द करना :

बंड (9) के अधीन यथापेक्षित पेक बोक्सों पर निरीक्षक मुहर लगाएगा जिसपर वस्त्र उद्योग समिति का मार्क होगा ।

ड वस्त्र मशीनरी सामान

रिंग स्पिनिंग तथा डबलिंग फ्रेम स्पिडलों के इनसर्ट :

वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्र० 41) की धारा 23 जो कि उसी अधिनियम की धारा 4 की उपधारा 2 के उपर्युक्त (घ) तथा (ड.) के साथ पढ़ी जाती है के अधीन खुद को प्रदान की गई अपनी शक्तियों का प्रयोग करते हुए वस्त्र उद्योग समिति केन्द्रीय सरकार की पूर्व अनुमति से नियति एवं आंतरिक उपभोगार्थ वस्त्र मशीनरी सामान के मानकों तथा उन्हें लागू होनेवाले निरीक्षण का प्रकार उल्लिखित करने हेतु निम्न विनियम लनाती है :—

(1) संक्षिप्त नाम एवं प्रयुक्ति :—(क) ये विनियम रिंग स्पिनिंग तथा डबलिंग फ्रेम—स्पिडल निरीक्षण विनियम 1970 कहलाएं ।

(ख) यह मशीनरी निर्माताओं को सम्मिलित करते हुए सब निर्माताओं को लागू होगा यदि वे मशीन के भाग के रूप में या अन्य रीत्या कोई माल बनाते हैं ।

(2) परिभाषाएः :—(क) 'माल' का तात्पर्य रिंग स्पिनिंग तथा डबलिंग फ्रेम स्पिडलों के इनसर्ट से है ।

(ख) 'समुच्चय' का तात्पर्य वस्तुओं के संग्रह से है जो एक निश्चित स्वरूप तथा गुण की हों जिनका नमूना लेकर जांच करते हुए अंगीकरण अवधारित किया जाता है ।

(ग) 'दोषपूर्ण' का तात्पर्य (किसी पदार्थ, भाग, नमूना इत्यादि) की दोषपूर्ण इकाई से है जो विचाराधीन गुणसंबंधी मानक (कों) के बारे में एक या अधिक बातों में दोषपूर्ण हो ।

(घ) 'निरीक्षक' का तात्पर्य किसी माल की जांच करने के लिए प्रतिनियुक्त व्यक्ति से है ।

(ङ) इन विनियमों में प्रस्तुत किन्तु अपरिभाषित तथा वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम, 1963 (1963 का क्र० 41) में परिभाषित समस्त शब्द तथा अभिव्यक्तियां वही अर्थ रखेंगी जो कि क्रमशः उन्हें अधिनियम में दिया गया है ।

(3) निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करना :—(क) कोई माल निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करने से पहले निर्माता उसके पूर्व-निरीक्षणार्थ उत्तरवायी होंगे ताकि ऐसा कोई माल अलग किया जा सके जो अपेक्षित मानानुसार न हो ।

(ख) अस्वीकृत समुच्चय फिर से निरीक्षणार्थ प्रस्तुत नहीं किया जाएगा जबतक कि निर्माताओं ने उसका पुनः निरीक्षण न कर लिया हो ।

(ग) पूर्व निरीक्षित माल भली भांति प्रकाशित शेड में एक टेबल के पास रखा जाएगा जहां पर निरीक्षणार्थ सहायता प्रदान करने हेतु एक सहायक उपस्थित रहेगा ।

(घ) प्रस्तुतीकरणपत्र संलग्न प्रपत्र में (परिशिष्ट 1) वस्त्र उद्योग समिति के पास भेजा जाएगा ।

(4) निरीक्षण मानदंड :—(क) किसी माल की निरीक्षण इस विनियम में यथा दर्शित मानकों एवं छूटों के अनुसार होगा यदि क्रेता तथा विक्रेता के बीच इस निरीक्षण विनियम में विहित से अन्य उच्चतर या निकटतर छूट के अनुबन्धों की संविदान की गई हो तो इस अवस्था में उच्चतर तथा निकटतर छूटों के अनुसार निरीक्षण किया जाएगा ।

(5) मुधार तथा अस्वीकृति :—(क) निरीक्षण के अनुक्रम में पाए गए किसी दोषपूर्ण माल के स्थान में अन्य अच्छा माल रखा जाएगा या दोष दूर किया जाएगा ।

(ख) ऐसा दोषपूर्ण माल अस्वीकृत के रूप में चिन्हित किया जाएगा जिसका दोष दूर न किया जा सके ।

(6) निरीक्षण पर्यावरणीकृत फरने की शक्ति : (क) गुण के बारे में अपना गमाधार करने की दृष्टि ग निरीक्षक स्वविवेक से संपत्तिग में दर्शन अन्य इकाइयों की उल्लिखित संख्या से अधिक का निरीक्षण कर सकेगा ।

(6) (ख) निरीक्षण परीक्षण/जांच के प्रयोजनार्थ इस निरीक्षण विनियम में गधा उल्लिखित माल के नमूने से सकेगा ।

(7) प्रमाण-पत्र :—निर्यात के प्रयोजनार्थ निरीक्षक द्वारा निरीक्षित प्रत्येक समुच्चय की सूरत में जो अस्वीकृत न किया गया हो, इस निमित्त वस्त्र उद्योग समिति द्वारा प्राधिकृत वस्त्र उद्योग समिति का अधिकारी संविधत पक्षकार को प्रमाणपत्र देगा ।

(8) निरीक्षण की अपेक्षाएँ :—निरीक्षक निम्न नमूना योजना के अनुरूप इकाइयों की आवश्यक संख्या कहीं से भी चुनकर नीचे यथादर्शित निरीक्षण कर सकेगा ।

(क) नमूना योजना :—

सारिणी संख्या 1

समुच्चय का आकार	नमूने का आकार	अनुज्ञेय दोष-पूर्ण इकाइयों की संख्या
100 तक	5	0
101 से 150 तक	8	0
151 से 300 तक	13	1
301 से 500 तक	20	1
501 से 1000 तक	32	2
1001 से 3000 तक	50	3
3001 से 10000 तक	80	5
10001 तथा उससे ऊपर	125	7

(ख) (एक) कच्चा माल :—फुटस्टेप रोलर बियरिंग के लिए रोलर तथा बाहरी रेस निम्न भिलावट के बियरिंग फौलाद से बनेंगे :

कार्बन 0.9 से 1.2 प्रतिशत
सिलीकोन 0.1 से 0.35 प्रतिशत
मेगेनीज 0.2 से 0.8 प्रतिशत
क्रोमियम 0.9 से 1.6 प्रतिशत
सलफर 0.035 प्रतिशत अधिकतम ।
फोस्फरस 0.02 प्रतिशत अधिकतम ।

भेजनेवाले के परीक्षण प्रमाण पत्र के अनुसार भिलावट की जांच की जाएगी तथा समय समय पर वस्त्र उद्योग समिति भी भिलावट के सत्यापनार्थ परीक्षा करेगी ।

(दो) संयोजन : (क) फुटस्टेप से बियरिंग के बीच का या इनसर्ट के सिरे का अन्तर ± 0.6 मिमी (0.024) की छूट के अन्तर्गत निर्माताओं की विशिष्टियों के अनुसार होगा ।

(ख) इनसर्ट का फिटिंग व्यास (सामान्य) + 0.00 मिमी—0.05 मिमी (—0.002") की छूट के अन्तर्गत निर्माताओं की विशिष्टियों के अनुसार होगा ।

(ग) इनसर्ट का फिटिंग व्यास (प्रेस फिट प्रकार) + 0.00 मिमी—0.025 मिमी (+0.000") (—0.0010") की छूट के अन्तर्गत निर्माताओं की विशिष्टियों के अनुसार होगा । फिटिंग के भाग पर 1:100 का टेपर होगा ।

(घ) बियरिंग की घुरी तथा फुटस्टेप की घुरी के बीच मिस इलाइनमेट 0.02 मिमी (0.0008") से अधिक नहीं होगी ।

(तीन) बियरिंग (क) रोलर बियरिंग का भीतरी व्यास + 0.004 मिमी + 0.02 मिमी (+.00016") (+0.0008") की छूट के अन्तर्गत निर्माताओं की विशिष्टियों के अनुसार होगा ।

(ख) रोलर लेपिंग किया हुआ होगा जिसमें दरारें नहीं होंगी ।

(ग) बाहरी रेस लेपिंग किया हुआ कठोरता में 62 तथा 65 आर० एच० सी० के बीच होगा ।

(चार) फुटस्टेप :—5 नमूने निकालकर जांचे जाएंगे तथा सब नमूने नीचे दी गई विशिष्टियों के अनुरूप होगे :—

(क) फुटस्टेप का कोना $90^\circ \pm 1^\circ$ होगा ।

(ख) ढलुवां भाग पर व्यास 4.53 तथा 4.65 मिमी के बीच होगा ।

(ग) फुटस्टेप की लिज्या 0.6 मिमी लिज्या के स्पेनल की नोक के लिए 0.8 मिमी तथा 0.85 मिमी के बीच होगी ।

(घ) फुटस्टेप की ढाल न्यूनतम $3^\circ - 30'$ होगी ।
वैकिंग

(9) (एक) निरीक्षित तथा पारित समुच्चय निम्न रीत्या पेक किया जाएगा ।

इनसर्ट जंग-निरीक्षक एजंट सहित उचित बोक्स में निर्यात के लिए पेक किए जाएंगे ताकि वे संग्रह तथा यातायात की सामान्य बाधाओं को सहन करने में समर्थ हों। ये इस प्रकार भरे जाएंगे ताकि वे एक दूसरे से दबने या बोक्स की दीवाल से लगने पर न तो झुके और न खुरदरे हों ।

(दो) यदि माल निरीक्षक की प्रत्यक्ष या सार्वक उपस्थिति में पेक न किए गए हों तो वह इस बारे में अपना समाधान करने हेतु कि उनमें केवल निरीक्षित तथा अनुमोदित माल ही भरे गए हैं, पेक बोक्सों में से अधिक से अधिक तीन बोक्स खोल सकेगा ।

(10) मुहर बन्द करना :

बंड (9) के अधीन यथापेक्षित पेक बोक्सों पर निरीक्षक मुहर लगाएगा जिस पर वस्त्र उद्योग समिति का मार्क होगा ।

वस्त्र मशीनरी सामान

स्पिनिंग तथा उबलिंग फ्रेमों की रिंग

वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का नू 41) की धारा 23 जोकि उसी अधिनियम की धारा 4 की उप-

धारा 2 के उपांत (ब) तथा (ड) के माथ पढ़ी जाती है के अत्रीन खुद को प्रदान की गई अपनी नियमित्यों का प्रयोग करते हुए वस्त्र उद्योग समिति केन्द्रीय सरकार की पूर्व अनुमति से निर्यात एवं आन्तरिक उपभोगार्थ वस्त्र मणीनी सामान के मानकों तथा उन्हें लागू होनेवाले नियम का प्रकार उल्लिखित करते हेतु निम्न विनियम बनाती है :

(1) संक्षिप्त नाम एवं प्रयुक्ति :—(क) ये विनियम स्पर्निंग तथा डिविलिंग फेमों के लिए रिंग-नियम किया जाएगा 1970 कहलाएँ।

(ख) यह मणीनी निर्माताओं को सम्मिलित करते हुए सब निर्माताओं को लागू होगा यदि वे मणीन के भाग के रूप में या अन्य रीत्या कोई माल बनाते हैं।

(2) परिभाषाएँ :—(क) “माल” का तात्पर्य स्पर्निंग फेमों के लिए रिंगों से है।

(ख) ‘समुच्चय’ का तात्पर्य वस्तुओं के संग्रह से है जो एक निश्चित स्वरूप तथा गुण की हो जिनका नमूना लेकर जांच करते हुए अंगीकरण अवधारित किया जाता है।

(ग) “दोषपूर्ण” का तात्पर्य (किसी पदार्थ, भाग, नमूना इत्यादि) की दोषपूर्ण इकाई से है जो विचाराधीन गुण संबन्धी मानक (को) के बारे में एक या अधिक आतों में दोषपूर्ण हो।

(घ) ‘नियमित’ का तात्पर्य किसी माल की जांच करने के लिए प्रतिनियुक्त व्यक्ति से है।

(ड) इन विनियमों में प्रयुक्त किन्तु अपरिभाषित तथा वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्र० 41) में परिभाषित समस्त शब्द तथा अभिव्यक्तियां वही अर्थ रखेंगी जो कि क्रमशः उन्हें अधिनियम में दिया गया है।

(3) नियमित प्रस्तुत करना :—(क) कोई माल नियमित प्रस्तुत करने से पहले निर्माता उसके पूर्व-नियमित्यार्थ उत्तरदायी होंगे ताकि ऐसा कोई माल अलग किया जा सके जो कि अपेक्षित मानानुसार न हो।

(ख) अस्वीकृत समुच्चय फिर से नियमित प्रस्तुत नहीं किया जाएगा जब तक कि निर्माताओं ने उसका पुनः नियमित न कर लिया हो।

(ग) पूर्व-नियमित माल भली भांति प्रकाशित शेड में एक टेबल के पास रखा जाएगा जहां पर नियमित प्रस्तुत सहायता प्रदान करने हेतु एक सहायक उपस्थित रहेगा।

(घ) प्रस्तुतीकरण पत्र संलग्न प्रपत्र में (परिशिष्ट 1) वस्त्र उद्योग समिति के पास भेजा जाएगा।

(4) नियमित मानदंड (क) किसी माल का नियमित इस विनियम में यथा दर्शित मानकों एवं छूटों के अनुसार होगा यदि क्रेता तथा विक्रेता के बीच इस नियमित विनियम में विहित से अन्य उच्चतर या निकटतर छूट के अनुबन्धों की संविदा न की गई हो। इस अवस्था में उच्चतर तथा निकटतर छूटों के अनुसार नियमित किया जाएगा।

M429GI/70-2

(5) सुधार तथा अस्वीकृति :—(क) नियमित के अनुमति में पाए गए किसी दोषपूर्ण माल के स्थान में अन्य अच्छा माल रखा जाएगा या दोष दूर किया जाएगा।

(ख) ऐसा दोषपूर्ण माल अस्वीकृति के रूप में चिन्हित किया जाएगा जिसका दोष दूर न किया जा सके।

(6) नियमित एवं अस्वीकृत करने की शक्ति :

(क) गुण के बारे में अपना समाधान करने की दृष्टि से नियमित स्विवेक से सेपलिंग में दर्शित से अन्य इकाइयों की उल्लिखित संख्या से अधिक का नियमित कर सकेगा।

(ख) नियमित परीक्षण/जांच के प्रयोजनार्थ इस नियमित विनियम में यथा उल्लिखित माल के नमूने ले सकेगा।

(7) प्रमाण-पत्र :—नियाति के प्रयोजनार्थ नियमित द्वारा नियमित प्रत्येक समुच्चय की सूरत में जो अवीकृत न किया गया हो इस नियमित वस्त्र उद्योग समिति द्वारा प्राधिकृत वस्त्र उद्योग समिति का अधिकारी संबंधित पक्षकार को प्रमाणपत्र देगा।

(8) नियमित की अपेक्षाएँ :—नियमित (दो) (तीन)

(चार) के परीक्षणार्थ सारिणी 1 के नमूने के अनुरूप इकाइयों की आवश्यक संख्या कहां से भी चुन सकेगा।

(क) नमूना योजना

सारिणी संख्या 1

समुच्चय का आकार	नमूने का आकार	अनुज्ञय दोषपूर्ण इकाइयों की संख्या
100 तक	.	5 0
101 से 150 तक	.	8 0
151 से 300 तक	.	13 1
301 से 500 तक	.	20 1
501 से 1000 तक	.	32 2
1001 से 3000 तक	.	50 3
3001 से 10000 तक	.	80 5
10001 तथा उससे ऊपर	.	125 7

(ख) (एक) कच्चा माल :—उल्लिखित कठोरता प्राप्त करने की दृष्टि से रिंगों आई० एस० 105 सी० आर० एल० एम०।

एन० 60 या किसी अन्य उचित एलोय/कार्बन फौलाद से बनाई जाएंगी। भेजनेवाले के परीक्षा प्रमाण पत्र के अनुसार रासायनिक मिला संघटकों की जांच की जाएगी तथा समय समय पर वस्त्र उद्योग समिति भी संघटकों के सत्यापनार्थ परीक्षा करेंगी।

(दो) आयाम :—रिंगों के आयाम सम्बन्धी व्यासे निम्न-छूट समेत क्रेता तथा विक्रेता के बीच सम्मत विशेषता/झाइंग/अनुमोदित नमूनों के अनुरूप होंगे।

(क) अधिकतम औचालिटी में छूट 0.3 मि० मि० (0.012")

(ख) बेब मोटाई में छूट	± 0.05 मि० मि० (0.002")
(ग) आधार पर व्यास में छूट	± 0.1 मि० मि० (0.004")
(घ) आधार पर व्यास में प्रेसफिट के लिए छूट	+ 0.035 मि० मि० (0.0014") + 0.065 मि० मि० (0.0026")

(तीन) कठोरता —रिंग की कठोरता 60 तथा 65 आर० एच० सी० के बीच होगी।

(चार) रिंग का अन्तिम स्वरूप चिकना होगा तथा खड़े दरोरोंदार, बरोंदार, खुरदरा, निकला हुआ तथा टेढ़ामेढ़ा नहीं होगा।

(पांच) रूपरेखा परीक्षा —फ्लेज की चौड़ाई, सिरे की धार की भोटाई तथा प्रोफाईल एज० तथा बेब एज० के बीच के अन्तर की रूपरेखा परीक्षा की जाएगी। रूपरेखा में छूट ± 5% अन्तर्गत होगी। पांच नमूने निकालकर जांच जाएंगे तथा सब नमूने स्वीकृत हेतु उपर्युक्त विशिष्टियों के अनुरूप होंगे।

9. पैकिंग:—(एक) निरीक्षित तथा पारित समुच्चय निम्न शीत्या पेक किया जाएगा।

रिंगें जिनपर जंग निरोधक आवरण चढ़ा हो बंडल के रूप में तैल पेपर में लपेटी जाएंगी। ऐसे बंडलों की उचित संख्या निर्यात हेतु समुचित बोक्स में भरी जाएंगी जो कि संग्रह तथा यातायात संबंधी बाधाएं सहन करने में समर्थ हों।

(दो) यदि माल निरीक्षक की प्रत्यक्ष या सार्थक उपस्थिति में पेक न किए गए हों तो वह इस बारे में अपना समाधान करने हेतु कि उनमें केवल निरीक्षित तथा अनुमोदित माल ही भरे गए हैं, पेक बोक्सों में से अधिक से अधिक तीन बोक्स खोल सकेगा।

(10) मुहर बन्द करना —खंड (9) के अधीन यथापेक्षित पैक बोक्सों पर निरीक्षक मुहर लगाएगा जिस पर वस्त्र उच्चोग समिति का मार्क होगा।

वस्त्र निरीक्षक समान

रिंग स्पिनिंग फेम तथा डर्लिंग फेम (सामान्य तथा प्लगाकार) के लिए स्पिडल।

वस्त्र उच्चोग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्रमांक 41) की धारा 23 जोकि उसी अधिनियम की धारा 4 की उपधारा

2 के उपखंड (घ) तथा (ड०) के साथ पढ़ी जाती है के अधीन खुद को प्रदान की गई अपनी शक्तियों का प्रयोग करने हेतु वस्त्र उच्चोग समिति केन्द्रीय सरकार की पूर्व अनुमति से निर्यात एवं आंतरित उपभोगार्थ वस्त्र-मशीनरी सामान के मानकों तथा उन्हें लागू होने वाले निरीक्षण का प्रकार उल्लिखित करने हेतु निम्न विनियम बनाती है—

(1) संक्षिप्त नाम तथा प्रयुक्ति :

(क) ये विनियम रिंग स्पिनिंग फेम तथा डर्लिंग फेम (सामान्य तथा प्लगाकार) हेतु स्पिडल-निरीक्षण विनियम 1970 कहलाएं।

(ख) यह मशीनरी निर्माताओं को सम्मिलित करते हुए सब निर्माताओं को लागू होगा यदि वे मशीन के भाग के रूप में या अन्य रीत्या कोई माल बनाते हैं।

(2) परिभाषाएं—(क) 'माल' का तात्पर्य रिंग स्पिनिंग फेम तथा डर्लिंग फेम स्पिडल (सामान्य तथा प्लगाकार) से है।

(ख) 'समुच्चय' का तात्पर्य वस्तुओं के संग्रह से है जो एक निश्चित स्वरूप तथा गुण का हो जिनका नमूना लेकर जांच करते हुए अंगीकरण अवधारित किया जाता है।

(ग) 'दोषपूर्ण' का तात्पर्य (किसी पदार्थ, नमूना इत्यादि) की दोषपूर्ण छाई से है जो विचाराधीन गुणसम्बन्धी मानक(कों) के बारे में एक या अधिक बासों में दोषपूर्ण हो।

(घ) 'निरीक्षक' का तात्पर्य किसी माल का जांच करने के लिए प्रतिनियुक्त व्यक्ति से है।

(ङ) इन विनियमों में प्रयुक्ति किन्तु अपरिभाषित तथा वस्त्र उच्चोग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्र० 41) में परिभाषित समस्त शब्द तथा अभिव्यक्तियाँ वही अर्थ रखेंगी जो कि क्रमशः उन्हें अधिनियम में दिया गया है।

(3) निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करना —(क) कोई माल निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करने से पहले निर्माता उसके पूर्वनिरीक्षणार्थ उत्तरदायी होंगे ताकि ऐसा कोई माल अलग किया जा सके जो अपेक्षित मानानुसार न हो।

(ख) अस्वीकृत समुच्चय फिर से निरीक्षणार्थ प्रस्तुत नहीं किया जाएगा जब तक कि निर्माताओं ने उसका पुनः निरीक्षण न कर लिया हो।

(ग) पूर्व निरीक्षित माल भली-भाति प्रकाशित घोड़े में एक टेबल के पास रखा जाएगा जहां पर निरीक्षणार्थ सहायता प्रदान करने हेतु एक सहायक उपस्थित रहेगा।

(4) निरीक्षण मानवण्ड —(क) किसी माल का निरीक्षण इस विनियम में यथां दर्शित मानकों एवं छूटों के अनुसार होगा यदि क्रेता तथा विक्रेता के बीच इस विनियम में विवित से अन्य उच्चतर या निकटतर छूट के अनुबन्धों की संविदान की गई हो। इस अवस्था में उच्चतर तथा निकटतर छूटों के अनुसार निरीक्षण किया जाएगा।

(5) सुधार तथा अस्वीकृति—(क) निरीक्षण के अनुक्रम में पाए गए किसी दोषपूर्ण माल के स्थान में अन्य अच्छा माल रखा जाएगा या दोष दूर किया जाएगा।

(ख) ऐसा दोषपूर्ण माल अस्वीकृत के रूप में चिन्हित किया जाएगा जिस का दोष दूर न किया जा सके।

(6) निरीक्षण एवं अस्वीकृत करने की शक्ति :

(क) गुण के बारे में अपना समाधान करने की दृष्टि से निरीक्षक स्विवेक से सैम्पर्लिंग में दर्शित से अन्य इकाइयों की उल्लिखित संख्या से अधिक का निरीक्षण कर सकेगा।

(ख) निरीक्षक परीक्षण/जांच के प्रयोजनार्थ इस निरीक्षण विनियम में यथा उल्लिखित माल के नमूने ले सकेगा।

(7) प्रमाण-पत्र—निर्यात के प्रयोजनार्थ निरीक्षक द्वारा निरीक्षित प्रत्येक समुच्चय की सूरत में जो अस्वीकृत न किया गया हो इस निमित्त वस्त्र उद्योग समिति द्वारा प्राधिकृत वस्त्र उद्योग समिति का अधिकारी संबंधित पक्षकार को प्रमाणपत्र देगा।

(8) निरीक्षण की अपेक्षाएं—निरीक्षक निम्न नमूना के अनुरूप इकाइयों की आवश्यक संख्या कहीं से भी चुनकर नीचे यथा दर्शित निरीक्षण कर सकेगा।

(क) नमूना योजना—सारणी संख्या 1

समुच्चय का आकार	नमूने का आकार	अनुश्रूत दोष-पूर्ण इकाइयों की संख्या
100 तक	.	5 0
101 से 150 तक	.	8 0
151 से 300 तक	.	13 1
301 से 500 तक	.	20 1
501 से 1000 तक	.	32 2
1001 से 3000 तक	.	50 3
3001 से 10000 तक	.	80 5
10001 तथा से ऊपर	.	125 7

(ख) (एक) कच्चा माल:—स्पिडल ब्लेड क्रोम फौलाद के निम्न घटकों से बनाए जाएंगे—

कार्बन	.	0. 9 से 1. 2 प्रतिशत
सिलीकोन	.	0. 1 से 0. 35 प्रतिशत
मेगनीज	.	0. 2 से 0. 8 प्रतिशत
क्रोमियम	.	0. 9 से 1. 6 प्रतिशत
सलफर	.	0. 035 प्रतिशत अधिकतम
फोस्फोरस	.	0. 02 प्रतिशत अधिकतम

भेजनेवाले के परीक्षा प्रमाणपत्र के अनुसार इसकी जांच की जाएगी तथा सभी समय पर वस्त्र उद्योग समिति भी संघटकों के सत्यापनार्थ परीक्षा करेगी।

(दो) आयाम:—रिप्पल ब्लेड के आयाम मम्बन्धी व्यौरे निम्न छूट समेत क्रेता तथा विक्रेता के बीच गंभीर विभेदगता/इर्द्दी/अनुमोदित नमूने के अनुरूप होंगे—

(क) बियरिंग भाग में स्पिडल के व्यास में छूट +0. 000 मि०मि०—0. 015 मि०मि० (—0. 0006")।

(ख) तल नोक पर स्पिडल के व्यास में छूट ±0. 015 मि०मि० (±0. 0006")।

(ग) 0. 8 से 0. 85 मि०मि० त्रिज्यातक के फुटस्टेप के लिए सिरे की त्रिज्या 0. 06 मि०मि० (0. 024") +0. 7 मि०मि० —0. 00 मि०मि० (+0. 004"—0. 000") होगी इसका रूपरेखा से मिलान किया जाएगा।

(तीन) रन आउट—रन आऊट 0. 05 मि०मि० (0. 002") से अधिक नहीं होगा तथा इसका स्पिडलों के सिरे से तथा ब्हार्व से मिलान किया जाएगा।

(चार) क्लोरता:—क्लोरता नोक से लगभग 5 मि०मि० के अन्तर पर 58 तथा 62 आर०एच०सी० तथा बियरिंग भाग पर 56 से 60 आर०एच०सी० के बीच होंगी।

(पांच) बटन की स्थिति:—प्लग बाले स्पिडलों के बटन मतह से कम से कम 0. 5 मि०मि० निकले रहेंगे। बटन नम्बर होंगे।

(६) पैकिंग

(एक) निरीक्षित तथा पारित समुच्चय निम्न रीत्या पैक किया जाएगा:—

(क) स्पिडल, जिन पर जंग निरोधक आवरण चढ़ा होगा, उचित बोक्सों में निर्यात के लिए भरे जाएंगे ताकि वे संग्रह, यातायात तथा उठाने रखने की सामान्य बाधाओं को सहन करने में समर्थ हों। ये इस प्रकार भरे जाएंगे ताकि वे एक द्रूसरे से दबने या बोक्स की दीवार से लगने पर न तो झुके और न खुरदरे हों।

(दो) यदि माल निरीक्षक की प्रत्यक्ष या सार्थक उपस्थिति में पैक न किए गए हों तो वह इस बारे में अपना समाधान करने के लिए कि उनमें केवल निरीक्षित तथा अनुमोदित माल ही भरे गए हैं, पैक बोक्सों में से अधिक से अधिक तीन बोक्स खोल सकेगा।

(१०) मुहर बन्द करना :

खंड (9) के अधीन यथापेक्षित पैक बोक्सों पर निरीक्षक मुहर लगाएगा जिसपर वस्त्र उद्योग समिति का मार्क होगा।

अनुबन्ध 7

वस्त्र उद्योग समिति

(भारत सरकार विदेशी व्यापार मन्त्रालय)

फिस्टल 79 डा० ऐनी बेसेंट रोड, वरली-बम्बई-18।

वस्त्र मशीनरी सामान

रिंग स्पिनिंग तथा इक्सिंग फ्रेमों के लिए पेपर ट्र्यूबें।

वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 की अमांक

41) की धारा 23 जो कि उसी अधिनियम की धारा 4 की उपधारा 2 के उपखंड (घ) तथा (ड) के साथ पढ़ी जाती है के अधीन खुद

को प्रदान की गई अपनी शक्तियों का प्रयोग करते हुए वस्त्र समिति केन्द्रीय सरकार की पूर्व अनुमति से निर्यात एवं आन्तरिक उपभोगार्थ वस्त्र मरीनरी सामान के मानकों तथा उन्हें लागू होने वाले निरीक्षण का प्रकार उल्लिखित करने हेतु निम्न विनियम बनाती है :—

(1) संक्षिप्त नाम एवं प्रयुक्ति :

- (क) ये विनियम रिंग स्पिनिंग तथा डबलिंग फ्रेमों के लिए पेपर ट्यूबों का निरीक्षण विनियम 1970 कहलाएं।
- (ख) यह मरीनरी निर्माताओं को सम्मिलित करते हुए सब निर्माताओं को लागू होगा यदि वे मरीन के भाग के रूप में या अन्य रीत्या कोई माल बनाते हैं।

(2) परिभाषाएं :

- (क) "माल" का तात्पर्य रिंग स्पिनिंग तथा डबलिंग फ्रेमों के लिए पेपर ट्यूबें।
- (ख) "समुच्चय" का तात्पर्य वस्तुओं के संग्रह से है जो एक निश्चित स्वरूप तथा गुण की हों जिनका नमूना लेकर जांच करते हुए अंगीकरण किया जाता है।
- (ग) "दोषपूर्ण" का तात्पर्य (किसी पदार्थ, भाग, नमूना इत्यादि) की दोषपूर्ण इकाई से है जो विचाराधीन गुणसंबंधी मानक(कों) के बारे में एक या अधिक बातों में दोषपूर्ण हों।
- (घ) "निरीक्षक" का तात्पर्य किसी माल की जांच करने के लिए प्रतिनियुक्त व्यक्ति से है।
- (ज) इन विनियमों में प्रयुक्त किन्तु अपरिभाषित तथा वस्त्र समिति अधिनियम (1963 का क्र० 41) में परिभाषित समस्त शब्द तथा अधिव्यक्तियाँ वहीं अर्थ रखेंगी जो कि क्रमांक: उन्हें अधिनियम में दिया गया है।

(3) निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करना :

- (क) कोई माल निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करने से पहले निर्माता उसके पूर्व-निरीक्षणार्थ उत्तरदायी होंगे ताकि ऐसा कोई माल अलग किया जा सके जो अपेक्षित मानानुसार न हो।
- (ख) अस्वीकृत समुच्चय फिर से निरीक्षणार्थ प्रस्तुत नहीं किया जाएगा जब तक कि निर्माताओं ने उसका पुनः निरीक्षण न कर लिया हो।
- (ग) पूर्व निरीक्षित माल भली-भांति प्रकाशित शेड में एक टेबल के पास रखा जाएगा जहां पर निरीक्षणार्थ सहायता प्रदान करने हेतु एक सहायक उपस्थित रहेगा।
- (घ) प्रस्तुतीकरण-पत्र संलग्न प्रपत्र में (परिशिष्ट 1) वस्त्र उद्योग समिति के पास भेजा जायगा।

(4) निरीक्षण मानदंड :

- (क) किसी माल का निरीक्षण इस विनियम में यथादर्शित मानकों एवं छूटों के अनुसार होगा यदि क्रेता तथा

विक्रेता के बीच इस निरीक्षण विनियम में विहित से अन्य उच्चतर या निकटर छूट के अनुबन्धों की संविदान की गई हो। इस अवस्था में उच्चतर तथा निकटर छूटों के अनुसार निरीक्षण किया जायगा।

(5) सुधार तथा अस्वीकृति :

- (क) निरीक्षण के अनुक्रम में पाए गए किसी दोषपूर्ण माल के स्थान में अन्य अच्छा माल रखा जायगा या दोष दूर किया जायगा।
- (ख) ऐसा दोषपूर्ण माल अस्वीकृत के रूप में चिन्हित किया जायगा जिसका दोष दूर न किया जा सके।

(6) निरीक्षण एवं अस्वीकृत करने की शक्ति :

- (क) गुण के बारे में अपना समाधान करने की दृष्टि से निरीक्षक स्वविवेक से सैम्प्लिंग में दर्शित से अन्य इकाईयों का उल्लिखित संख्या से अधिक का निरीक्षण कर सकेगा।
- (ख) निरीक्षक परीक्षण/जांच के प्रयोजनार्थ इस निरीक्षण में विनियम में यथा उल्लिखित माल के नमूने ले सकेगा।

(7) प्रमाण-पत्र :— निर्यात के प्रयोजनार्थ निरीक्षक द्वारा निरीक्षित प्रत्येक समुच्चय की सूरत में जो अस्वीकृत न किया गया हो, इस निमित्त वस्त्र उद्योग समिति द्वारा प्राधिकृत वस्त्र उद्योग समिति का अधिकारी संबंधित पक्षकार को प्रमाणपत्र देगा।

(8) निरीक्षण की अपेक्षाएं :— निरीक्षक निम्न नमूना योजना के अनुरूप इकाईयों की आवश्यक संख्या कहीं से भी चुनकर नीचे यथा दर्शित निरीक्षण कर सकेगा।

(क) नमूना योजना :

सारिणी संख्या 1

समुच्चय का आकार	नमूने का आकार	स्वीकार्य गुण का स्तर
		स्वीकृति क्र० अस्वीकृति क्र०
3000 तक		
प्रथम नमूना	32	1
द्वितीय नमूना	32	4
3001 से 10000 तक		
प्रथम नमूना	50	2
द्वितीय नमूना	50	6
10001 से 35000 तक		
प्रथम नमूना	80	3
द्वितीय नमूना	80	8

(ख) (एक) कष्टवा माल :

- (क) पेपर ट्यूबें क्राफ्ट पेपर से बनाई जायेंगी। ट्यूबों पर या तो रेजिन चढ़ा होगा या वे रंगलेपित होंगी

तथा उसका ऊपरी भाग चिकना होगा। सिरेपर मोड़ी गई पेपर ट्यूबों की सूरत में ऊपरी सिरा गोलाकार तथा पोलिश होगा तथा अधिमानतया रंगलेपित होगा।

(ख) धातु-परिरक्षक :

पेपर ट्यूबों के निचले भाग में धातु की शिल्डें लगाई जायेंगी और ऊपरी भाग में न मोड़ी हुई पेपर ट्यूबों की सूरत में ऊपरी भाग पर भी धातु का परिरक्षक लगाया जायेगा। धातु टिन चब्दर सी बनाई जाएगी जो मोटाई में कम से कम 3.2 एम० डब्ल्यू० जी० हो।

5 नमूने निकालकर जांचे जाएंगे तथा वे उपर्युक्त विशिष्टियों के अनुरूप होंगे।

(दो) आयाम :

पेपर ट्यूबों के आयाम संबन्धी व्यारे निम्न छूट समेत श्रेता तथा विक्रेता के बीच सम्मत विशेषता/ड्राइंग/अनुमोदित नमूने के अनुरूप होंगे।

फिट तथा सम्पूर्ण लम्बाई सम्बन्धी छूट निम्न प्रकार हैः—

लम्बाई	लम्बाई में छूट	फिट में छूट
— से 185 मिमि०	± 1. 0 मिमि०	4 मिमि०
186 से 235 मिमि०	± 1. 5 मिमि०	6 मिमि०
236 से 285 मिमि०	± 2. 0 मिमि०	8 मिमि०
286 से 335 मिमि०	± 2. 5 मिमि०	10 मिमि०
336 तथा उससे ऊपर	± 3. 0 मिमि०	12 मिमि०

(तीन) फिट : स्पिडल पर ट्यूब का फिट बिना किसी अनावश्यक दबाव तथा मोरोड के गेज की ओर ट्यूब ढरका कर जांचा जाएगा। ट्यूब का तल गेज पर मार्क दो रेखाओं के अन्तर्गत होगा जिसकी छाल 38" में 1 होगी। गेज पर प्रमाणित ट्यूब तल की सामान्य स्थिति में फिट सम्बन्धी छूट के अन्तर पर दो रेखाएं अंकित की जाएंगी।

(चार) उत्केन्द्रिता :

उचित जांच फिक्सर पर ट्यूब की उत्केन्द्रिता जांची जाएगा जो 0.25 (0.010") से अधिक नहीं होगी।

(पांच) वजन :

बोरिनों का वजन वही होगा जिसकी श्रेता तथा विक्रेता के बीच संविदा हुई हो। परिवर्तन \pm 8 प्रतिशत से अधिक नहीं होगा। पेपर ट्यूबों की अवस्था में औसत वजन ट्यूब के ($103^{\circ} \pm 2^{\circ}$ सेंटिग्रेड तापमान) ओवन शुष्क वजन+आर्द्रता पुनः प्राप्ति हेतु 1% प्रतिशत के वरावर होगा। प्रत्येक 100 के पांच नमूने लेकर जांचे जाएंगे तथा स्वीकृति हेतु विशिष्टियों के अनुरूप होंगे।

(छ) छाल :

ट्यूब के व्यास की छाल 38" में 1 तथा 40" में 1 के मध्य होगी।

इस परीक्षा के लिए पांच नमूने लिए जाएंगे तथा समस्त नमूने स्वीकृति हेतु उपर्युक्त विशिष्टियों के अनुरूप होंगे।

(9) पर्किंग : (एक) निरीक्षित तथा पारित समुच्चय निम्न रीत्या पेक किया जाएगा :—

(क) निर्यात के लिए पेपर ट्यूबें उचित बोक्सों में भरी जाएंगी जो संग्रह यातायात तथा उठाने रखने की सामान्य बाधाओं को सहन करते में समर्थ हो।

(दो) यदि माल निरीक्षक की प्रत्यक्ष या सार्थक उपस्थिति में पेक न किए गए हों तो वह इस आरे में अपना समाधान करने हेतु कि उनमें केवल निरीक्षित तथा अनुमोदित माल ही भरे गए हैं, पेक बोक्सों में से अधिक से अधिक तीन बोक्स खोल सकेगा।

(10) मुहर बनव करना : खंड (9) के अधीन यथापेक्षित पेक बोक्सों पर निरीक्षित मुहर लगाएगा जिस पर वस्त्र उद्योग समिति का मार्क होगा।

वस्त्र-मशीनरी सामान

रिंग स्पिनिंग तथा डबलिंग फ्रेम के लिए इस्पात ट्रावेलर्स

वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्र० 41) की धारा 23 जो कि उसी अधिनियम की धारा 4 की उपधारा 2 के उपबंद (घ) तथा (झ) के साथ पढ़ी जाती है कि अधीन खुद को प्रदान की गई अपना शक्तियों का प्रयोग करते हुए वस्त्र उद्योग समिति केन्द्रीय सरकार की पूर्व अनुमति से नियंता एवं आंतरिक उपभोगार्थ वस्त्र-मशीनरी सामान के मानकों तथा उन्हें लागू होने वाले नियोक्षण का प्रकार उल्लिखित करने हेतु निम्न विनियम बनाती हैः—

(1) संक्षिप्त नाम एवं प्रयुक्ति :

(क) ये विनियम रिंग स्पिनिंग तथा डबलिंग फ्रेम के लिए इस्पात ट्रावेलर्स निरीक्षण विनियम, 1970—कहलायें।

(ख) यह मशीनरी निर्माताओं को सम्मिलित करते हुए सब निर्माताओं को लागू होगा यदि वे मशीन के भाग के रूप में या अन्य रीत्या कोई माल बनाते हैं।

(2) परिभाषाएँ :

(क) 'माल' का तात्पर्य रिंग स्पिनिंग तथा डबलिंग फ्रेम के लिए इस्पात ट्रावेलर्स से है।

(ख) 'समुच्चय' का तात्पर्य वस्तुओं के संग्रह से है जो कि एक निश्चित स्वरूप तथा गुण की हो जिनका नमूना लेकर जांच करते हुए उनका अंगीकरण अवधारित किया जाता है।

(ग) 'दोषपूर्ण' का तात्पर्य (किसी पदार्थ, भाग, नमूना इत्यादि) की दोषपूर्ण इकाई से है जो विचाराधीन गुणसम्बन्धी मानक (को) के बारे में एक या अधिक बातों में 'दोषपूर्ण हो।'

(घ) 'निरीक्षक' का तात्पर्य किसी माल की जांच करने के लिए प्रतिनियुक्त व्यक्ति से है।

(ङ) इन विनियमों में प्रत्युक्त किन्तु अपरिभाषित तथा वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम, 1963 (1963 का क्रमांक 41) में परिभाषित समस्त शब्द तथा अभिव्यक्तियां वही अर्थ रखेंगी जो कि क्रमशः उन्हें अधिनियम में दिया गया है।

(3) निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करना :

(क) कोई माल निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करने से पहले निर्माता उसके पूर्व-निरीक्षणार्थ उत्तरदायी होगे ताकि किसी ऐसे माल को अलग किया जो सके डो अपेक्षित मानानुसार न हो।

(ख) अस्वीकृत समुच्चय फिर से निरीक्षणार्थ प्रस्तुत नहीं किया जाएगा जब कि निर्माताओं ने उसका पुनः निरीक्षण न कर लिया हो।

(ग) पूर्व निरीक्षित माल भली भांति प्रकाशित शेड में एक टेबल के पास रखा जाएगा जहां पर निरीक्षण में सहायता प्रदान करने हेतु एक सहायक उपस्थित रहेगा।

(घ) प्रस्तुतीकरण हेतु पत्र संलग्न प्रपत्र में (परिशिष्ट 1) वस्त्र उद्योग समिति के पास भेजा जाएगा।

(4) निरीक्षण मानदण्ड :

(क) किसी माल का निरीक्षण इस विनियम में यथादर्शित मानकों एवं छूटों के अनुमार होगा यदि क्रेता तथा विक्रेता के बीच इस निरीक्षण विनियम में विहित से अन्य उच्चतर या निकटतर छूटों के अनुबन्धों की संविदा न की गई हो। इस अवस्था में उच्चतर तथा निकटतर छूटों के अनुसार निरीक्षण किया जाएगा।

(5) सुधार तथा अस्वीकृति :

(क) निरीक्षण के अनुक्रम में पाए गए किसी दोषपूर्ण माल के स्थान में अव्य कोई अच्छा माल रखा जाएगा या दोष दूर किया जाएगा।

(ख) ऐसा दोषपूर्ण माल अस्वीकृत के रूप में चिह्नित किया जाएगा जिसका दोष दूर न किया जा सके।

(6) निरीक्षण एवं अस्वीकृत करने की शक्ति :

(क) गुण के बारे में अपना समाधान करने की दृष्टि से निरीक्षक स्वविवेक से सेम्पलिंग में दर्शित से अन्य इकाइयों की उल्लिखित संख्या से अधिक का निरीक्षण कर सकेगा।

(ख) निरीक्षक परीक्षण/जांच के प्रयोजनार्थ इस निरीक्षण विनियम में तथा उल्लिखित माल के नमूने ले सकेगा।

(7) प्रमाण-पत्र :

निर्यात के प्रयोजनार्थ निरीक्षक द्वारा निरीक्षित प्रत्येक समुच्चय की सूरत में जो अस्वीकृत न किया गया हो, इस निमित्त वस्त्र उद्योग समिति द्वारा प्राधिकृत वस्त्र उद्योग समिति का अधिकारी संबंधित पक्षकार को प्रमाणपत्र देगा।

(8) निरीक्षण की अपेक्षाएँ :

निरीक्षक निम्न नमूना योजना के अनुसार होने वाली उकाइयों की आवश्यक संख्या कहीं से भी ज्ञानकर नीचे यथादर्शित निरीक्षण कर सकेगा।

(क) नमूना योजना :

सारिणी संख्या 1

समुच्चय का आकार	नमूने का आकार	स्वीकार्य	गुणविशेष स्तर
		स्वीकार्यता	अस्वीकार्यता
		क्रमांक	क्रमांक
3000 तक	प्रथम नमूना	32	1
	द्वितीय नमूना	32	4
3001 से 10000	प्रथम नमूना	50	2
तक	द्वितीय नमूना	50	6
10001 से 35000	प्रथम नमूना	80	3
तक	द्वितीय नमूना	80	8
35001 तथा से			
ऊपर	प्रथम नमूना	125	5
	द्वितीय नमूना	125	12
			9

(ख) (एक) कच्चा माल :

इस्पात द्रावैलर उचित कार्बन/मिश्र इस्पात से बनाया जाएगा जिससे कि इस विनियम में विहित विशिष्ट कठोरता प्राप्त की जा सके।

भेजनेवाले के परीक्षण प्रमाणपत्र के अनुसार कच्चेमाल के संघटों की जांच की जाएगी तथा समय समय पर वस्त्र उद्योग समिति मिलावट के सत्यापनार्थ परीक्षा करेगी।

(दो) फिनिश :

द्रावैलरों का ऊपरी भाग चिकना तथा चमकदार होगा। वे जंग तथा ऊपरी सतह सम्बन्धी दोषों से मुक्त होंगे।

(नमूने के लिए सारिणी क्रमांक 1 देखिए)

(तीन) दूरी :

रिंग द्रावैलरों के लिए द्रावैलरों के सिरों के बीच अन्तर की दूरी ± 0.25 मिमी ($\pm 0.010''$) से अधिक नहीं होगी। (नमूने के लिए सारिणी क्र० 1 देखिए)।

(चार) कठोरता :

फौलाद द्रावैलरों की कठोरता निम्न प्रकार होगी,

(क) रिंग स्पिनिंग द्रावैलर 54 से 59 आर०एच०सी०

(ख) रिंग डबलिंग द्रावैलर 48 से 54 आर०एच०सी०

(पांच) तनाव परीक्षण :

रिंग फ्रेम द्रावैलरों की उचित कठोरता की परीक्षा ठीक परीक्षण-स्थायक पर तनाव परीक्षण द्वारा की जाएगी। द्रावैलरों के दोनों गिरों के बीच का अन्तर जब कि उसके सिरों को परीक्षण-स्थायक पर खांचा गया है उसके टूटने के समय 3 मिमी से कम तथा 6 मिमी से अधिक नहीं होगा।

(४) रूपरेखा :

द्रावैलर के आकार की परीक्षा, निर्माताओं की विशिष्टियों के अनुसार, आकार प्रोजेक्टर पर की जाएगी जिसका आवर्धन द्विमात्र द्रावैलर के लिए 25 तथा डबलिंग द्रावैलर के लिए 10 हो। रूपरेखा वर्धित टेम्पलेट ड्राइंग की ± 3 प्रतिशत सीमाओं के भीतर होगी।

(सात) वजन :

प्रति 100 द्रावैलरों के वजन पर छूट निम्न प्रकार होगी :—

30/0 से 21/0 तक	= 2 1/2 प्रतिशत
20/0 से 1/0 तक	= 2 प्रतिशत
1 से 10 तक	= 2 प्रतिशत
11 से 30 तक	= 1 प्रतिशत।

8 (ख) (चार), (पांच) (छ) तथा सात के लिए पांच नमूने लिए जाएंगे तथा समस्त नमूने स्वीकृति के लिए दी गई विशिष्टियों के अनुरूप होंगे।

(9) पैकिंग :

(एक) निरीक्षित तथा पारित समुच्चय निम्न रीत्या पेक किया जाएगा :—

(क) द्रावैलर अच्छे डिब्बों में भरे जाएंगे जो संग्रह, यातायात तथा उठाने-रखने की सामान्य बाधाओं को सहन करने में समर्थ हों।

(ख) धातु के द्रावैलर पालीधीन बेग में उचित जंग निरोधक के साथ बन्द किए जाएंगे ताकि रखने में उनकी फिनिश खराब न हो।

(दो) यदि माल निरीक्षक की प्रत्यक्ष या सार्थक उपस्थिति में पैक न किया गया हो तो वह इस बारे में अपना समाधान करने के लिए कि उनमें केवल निरीक्षित तथा अनुमोदित माल ही पैक किए गए हैं अधिक से अधिक तीन पैक छब्बे/केस खोल सकेगा।

(10) मुहर बन्द करना :

खण्ड (9) के अधीन यथापेक्षित पैक डिब्बों/केसों पर निरीक्षक मोहर सगाएगा जिसपर वस्त्र उद्योग समिति का मार्क होगा।

वस्त्र-मशीनरी सामान

सिलिंडर, डॉफर तथा लिकर-इन के लिए धातुयम कार्ड क्लोरिंग बायर :

वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्र. 41) की धारा 23 जो कि उसी अधिनियम की धारा 4 की उपधारा 2 के उपर्युक्त (घ) तथा (ड) के साथ पढ़ी जाती है के अधीन खुद को प्रदान की गई अपनी शक्तियों का प्रयोग करते हुए वस्त्र उद्योग समिति केन्द्रीय सरकार की पूर्ण अनुमति से नियंत्रित एवं आंतरिक उपभोगार्थी वस्त्र-मशीनरी सामान के मानकों

तथा उन्हें लागू होने वाले निरीक्षण का प्रकार उल्लिखित करने हेतु निम्न विनियम बनाती है :—

(1) संक्षिप्त नाम एवं प्रयुक्ति :

(क) ये विनियम सिलिंडर डॉफर तथा लिकर-इन के लिए धातुयम कार्ड क्लोरिंग बायर निरीक्षण विनियम, 1970 कहलायें।

(ख) यह मशीनरी निर्माताओं को सम्मिलित करते हुए सब निर्माताओं को लागू होगा यदि वे मशीन के भाग के रूप में या अन्य रीत्या कोई माल बनाते हैं।

(2) परिभाषाएँ :

(क) 'माल' का तात्पर्य सिलिंडर, डॉफर तथा लिकर-इन के लिए धातुयम कार्ड क्लोरिंग बायर से है।

(ख) 'समुच्चय' का तात्पर्य वस्तुओं के संग्रह से है जो कि एक निश्चित स्वरूप तथा गुण की हों जिनका नमूना लेकर जांच करते हुए उनका अंगीकरण अवधारित किया जाता है।

(ग) 'दोषपूर्ण' का तात्पर्य (किसी पदार्थ, भाग, नमूना उद्यादि) की दोषपूर्ण इकाई से है जो विचाराधीन गुणसम्बन्धी मानक (कों) के बारे में एक या अधिक बातों में दोषपूर्ण हो।

(घ) 'निरीक्षण' का तात्पर्य किसी माल की जांच करने के लिए प्रतिनियुक्त व्यक्ति से है।

(ङ) इन विनियमों में प्रयुक्त किन्तु अपरिभाषित तथा वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम, 1963 (1963 का क्रमांक 41) में परिभाषित समस्त शब्द तथा अभिव्यक्तियाँ वही अर्थ रखेंगी जो कि क्रमशः उन्हें अधिनियम में दिया गया है।

(3) निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करना :

(क) कोई माल निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करने से पहले निर्माता उसके पूर्व-निरीक्षणार्थ उत्तरदायी होंगे ताकि किसी ऐसे माल को अलग किया जा सके जो अपेक्षित मानानुसार न हो।

(ख) अस्वीकृत समुच्चय फिर से निरीक्षणार्थ प्रस्तुत नहीं किया जाएगा जब कि निर्माताओं ने उसका पुनः निरीक्षण न कर लिया हो।

(ग) पूर्व निरीक्षित माल भली भांति प्रकाशित शेड में एक टेबल के पास रखा जाएगा जहां पर निरीक्षण में सहायता प्रदान करने हेतु एक सहायक उपस्थित रहेगा।

(घ) प्रस्तुतीकरण हेतु पत्र संलग्न प्रपत्र में (परिशिष्ट 1) वस्त्र उद्योग समिति के पास भेजा जाएगा।

(4) निरीक्षण मानदंड :

(क) किसी माल का निरीक्षण इस विनियम में यथादर्शित मानकों एवं छूटों के अनुसार होगा यदि त्रोता तथा विक्रेता के बीच इस निरीक्षण विनियम में विहित से अन्य उच्चतर या निकटतर छूटों के अनुबन्धों की संविदा न की गई हो। इस अवस्था में उच्चतर तथा निकटतर छूटों के अनुसार निरीक्षण किया जाएगा।

(5) सुधार तथा अस्वीकृति :

(क) निरीक्षण के अनुक्रम में पाए गए किसी दोषपूर्ण माल स्थान में कोई अच्छा माल रखा जाएगा या दोष दूर किया जाएगा।

(ख) ऐसा दोषपूर्ण माल अस्वीकृत के रूप में चिह्नित किया जाएगा जिसका दोष दूर न किया जा सके ।

(6) निरीक्षण एवं अस्वीकृत करने की शर्त :

(क) गुण के बारे में अपना समाधान करने की दृष्टि से निरीक्षक स्वविवेक से सम्पर्लिंग में दर्शित अन्य इकाइयों की उल्लिखित संख्या से अधिक का निरीक्षण कर सकेगा ।

(ख) निरीक्षक परीक्षण/जांच के प्रयोजनार्थ इस निरीक्षण विनियम में यथा उल्लिखित माल के नमूने ले सकेगा ।

(7) प्रमाण-पत्र :

नियति के प्रयोजनार्थ निरीक्षक द्वारा निरीक्षित प्रत्येक समुच्चय की सूरत में जो अस्वीकृत न किया गया हो, इस निमित्त वस्त्र उद्योग समिति द्वारा प्राधिकृत वस्त्र उद्योग समिति का अधिकारी संबंधित पक्षकार को प्रभागपत्र देगा ।

(8) निरीक्षण की अपेक्षाएँ :

निरीक्षक निम्न नमूना योजना के अनुसार होने वाली इकाइयों की आवश्यक संख्या कहीं से भी चुनकर नीचे यथादर्शित निरीक्षण कर सकेगा ।

(क) नमूना योजना :

सारिणी संख्या 1

रोल में समुच्चय का आकार	रोल में नमूने का आकार	अनुशील दोष-पूर्ण इकाइयों की संख्या	
50 तक	.	5	0
51 से 100 तक	.	8	0
101 से 150 तक	.	13	0
151 से 300 तक	.	20	1
301 तथा ऊपर	.	32	1

(ख) (एक) कच्चा माल :

धातु कार्ड क्लोर्डिंग क्रता तथा विक्रेता के बीच सम्मत कार्बन इस्पात या अच्छे इस्पात से बनाया जाएगा । वस्त्र उद्योग समिति कच्चे माल के परीक्षण के लिए समय समय पर नमूने लेगी ।

(दो) किनिश :

धातु वायर के दांते चिकने होंगे तथा उनमें खुरदरेपन या जंग के दाग नहीं होंगे ।

(तीन) नम्यता :

धातु वायर की नम्यता की परीक्षा एक सिलिंडर पर लेपेटकर की जाएगी । जिसका आयाम 125 मिमि० (5') हो । वायर दूटा या अलग हुआ नहीं होगा ।

5 विभिन्न बंडलों में से प्रत्येक 20 फुट के पांच नमूने लेकर उनकी परीक्षा की जाएगी तथा सभी नमूने उपर्युक्त स्वीकृति संबंधी विशिष्टियों के अनुहृष्ट होंगे ।

(चार) आयाम :

धातु-कार्ड क्लोर्डिंग के आयाम सम्बन्धी व्यौरे निम्न छूट समेत नेता तथा विक्रेता के दीच सम्मत विशेषता छाइंग/अनुमोदित नमूने के अनुसार होंगे :—

(क) दांतों के अन्तराल पर छूट ± 0.05 मिमि०
($\pm 0.002''$)

(ख) दांतों के कोण पर छूट ± 15 मिनिट

(ग) दांतों की नोक की ऊंचाई पर छूट
मिमि०
($-0.004''$
 $+0.002''$) ।

(घ) आधार पर वायर की मोटाई पर छूट $+0.00-0.03$ मिमि० ।
($+0.000''-0.0012''$) ।

(पांच) कठोरता :

(क) धातु-वायर के दांतों की कठोरता नोकपर 60 आर० एच० सी० तथा आधार पर 20 आर० एच० सी० ।

(ख) आधार तथा नोकपर दांतों की कठोरता पर छूट ± 2 आर० एच० सी० ।

केवल 8 ख (दो), (चार) तथा (पांच) के लिए प्रत्येक नमूना रोल से दो परीक्षण किए जाएंगे ।

(9) पेंकिंग :—

(एक) निरीक्षित तथा पारित समुच्चय निम्न रीत्या पैक किया जाएगा ।

(क) धातु वायर पर अच्छे जंग निरोधक का लेप किया जाएगा ।

(ख) वायर अच्छे किराकियों पर लपेटा जाएगा ।

(ग) किराकियां नियति के लिए अच्छे केसों में भरी जाएंगी, जो आत्यात संग्रह तथा उठाने रखने की सामान्य बाधाओं को सहन करने में समर्थ हों ।

(दो) यदि माल निरीक्षक की प्रत्यक्ष या सार्थक उपस्थिति में भरा गया हो तो वह इस बारे में अपना समाधान करने के लिए कि उनमें केवल निरीक्षित तथा अनुमोदित माल ही भरा गया है । अधिक से अधिक 3 पैक के केस खोल सकेगा ।

(10) मुहर बन्द करना :

खण्ड (9) के अधीन यथापेक्षित पैक केस पर निरीक्षक मुहर लगाएगा जिस पर वस्त्र-उद्योग समिति का मार्क होगा ।

वस्त्र मरीनरी सामान

स्पीड फ्रेमों के लिए लकड़ी के फ्लायर बाब्लिन :

वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम, 1963 (1963 का क्रमांक

41) की धारा 23 जो कि उसी अधिनियम की धारा 4 की उप-

धारा 2 के उपखंड (घ) तथा (ङ) के साथ पढ़ी जाती है के अधीन खुद को प्रदान की गई अपनी शक्तियों का प्रयोग करते हुए वस्त्र उद्योग समिति केन्द्रीय सरकार की पूर्व अनुमति से निर्यात एवं आंतरिक उपभोगार्थ वस्त्र मशीनरी सामान के मानकों तथा उन्हें लागू होने-वाले निरीक्षण का प्रकार उल्लिखित करने हेतु निम्न विनियम बनाती है :—

(1) संक्षिप्त नाम एवं प्रयुक्ति :

(क) ये विनियम स्पीड फ्रेमों के लिए लकड़ी के फ्लायर बोबिन निरीक्षण विनियम 1970 कहलायें।

(ख) यह मशीनरी निर्माताओं को सम्मिलित करते हुए सब निर्माताओं को लागू होगा यदि वे मशीन के भाग के रूप में या अन्य रीत्या कोई माल बनाते हैं।

(2) परिभाषाएँ :

(क) 'माल' का तात्पर्य स्पीड फ्रेमों के लिए लकड़ी के फ्लायर बोबिन से है।

(ख) 'समुच्चय' का तात्पर्य वस्तुओं के संग्रह से है जो कि एक निश्चित स्वरूप तथा गुण की हों जिनका नमूना लेकर जांच करते हुए उनका अंगीकरण अवधारित किया जाता है।

(ग) 'दोषपूर्ण' का तात्पर्य (किसी पदार्थ, भाग, नमूना इत्यादि) की दोषपूर्ण इकाई से है जो विचाराधीन गुणसम्बन्धी मानक (कों) के बारे में एक या अधिक बातों में दोषपूर्ण हो।

(घ) 'निरीक्षक' का तात्पर्य किसी चीज की जांच करने के लिए प्रतिनियुक्त व्यक्ति से है।

(ङ) इन विनियमों में प्रयुक्त किन्तु अपरिभाषित तथा वस्त्र-उद्योग समिति अधिनियम, 1963 (1963 का क्र० 41) में परिभाषित समस्त शब्द तथा अभिव्यक्तियां वही अर्थ रखेंगी जो कि क्रमशः उन्हें अधिनियम में दिया गया है।

(3) निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करना :

(क) कोई माल निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करने से पहले निर्माता उसके पूर्व-निरीक्षणार्थ उत्तरदायी होंगे ताकि किसी ऐसे माल को अलग किया जा सके जो अपेक्षित मानानुसार न हो।

(ख) अस्वीकृत समुच्चय फिर से निरीक्षणार्थ प्रस्तुत नहीं किया जायेगा जब तक कि निर्माताओं ने उसका पुनः निरीक्षण न कर लिया हो।

(ग) पूर्व निरीक्षित माल भली भांति प्रकाशित शेड में एक टेबल के पास रखा जायेगा जहां पर निरीक्षण में सहायता प्रदान करने हेतु एक सहायक उपस्थित रहेगा।

(घ) प्रस्तुतीकरण हेतु पत्र संलग्न प्रपत्र में (परिषिष्ट 1) वस्त्र उद्योग समिति के पास भेजा जायेगा।

(4) निरीक्षण-मानदंड :

(क) किसी माल का निरीक्षण इस विनियम में यथादर्शित मानकों एवं छूटों के अनुसार होगा यदि क्रेता तथा विक्रेता के बीच इस निरीक्षण विनियम में विहित से अन्य उच्चतर या निकटतर छूटों के अनुबन्धों की संविदा न की गई हो। इस इवस्था में उच्चतर तथा निकटतर छूटों के अनुसार निरीक्षण किया जायेगा।

M429GI/70—2

(5) सुधार तथा अस्वीकृति :

(क) निरीक्षण के अनुक्रम में पाये गये किसी दोषपूर्ण माल के स्थान में कोई अज्ञात माल रखा जायेगा या दोष दूर किया जायेगा।

(ख) ऐसा दोषपूर्ण माल अस्वीकृत के रूप में चिह्नित किया जायेगा जिसका दोष दूर न किया जा सके।

(6) निरीक्षण एवं अस्वीकृत करने की शक्ति :

(क) गुण के बारे में अपना समाधान करने की दृष्टि से निरीक्षक स्वविवेक से सम्पर्कित में दर्शित से अन्य इकाइयों की उल्लिखित संख्या से अधिक का निरीक्षण कर सकेगा।

(ख) निरीक्षक परीक्षण/जांच के प्रयोजनार्थ इस निरीक्षण विनियम में यथा उल्लिखित माल के नमूने ले सकेगा।

(7) प्रमाण-पत्र :

निर्यात के प्रयोजनार्थ निरीक्षक द्वारा निरीक्षित प्रत्येक समुच्चय की सूरत में जो अस्वीकृत न किया गया हो, इस निमित्त वस्त्र उद्योग समिति द्वारा प्राधिकृत वस्त्र उद्योग समिति का अधिकारी संबंधित पक्षकार को प्रमाणपत्र देगा।

(8) निरीक्षण की अपेक्षाएँ :

निरीक्षक निम्न नमूना योजना के अनुसार होनेवाली इकाइयों की आवश्यक संख्या कहीं से भी चुनकर नीचे यथादर्शित निरीक्षण कर सकेगा।

(क) नमूना योजना :

सारिणी संख्या 1

समुच्चय का आकार नमूने का आकार स्वीकार्य गुणविशेष स्तर

स्वीकार्यता क्र०	अस्वीकृति कार्यता क्र०
3000 तक	प्रथम नमूना 32
	द्वितीय नमूना 32
3001 से 10,000	प्रथम नमूना 50
तक	द्वितीय नमूना 50
10001 तथा से	प्रथम नमूना 80
ऊपर	द्वितीय 80
	2 6 3 8 5 12 5 9 9 13

(ख) (एक) कलजा माल :

बोबिन निम्न में से किन्हीं जातियों की भली भांति पकायी हुई इमारती लकड़ी या क्रेता तथा विक्रेता के बीच करारानुसार बनाये जायेंगे।

व्यापारिक नाम

बीच	फारस जाति
बर्च	बेटुला जाति
हाल्डू	अदीना कांडीफोलिया हुक-एफ
कैम	मिट्रागिना पर्वीफोलिया कोर्थ
मैपल	असर जाति
मुलीलम	जैन्थाजाइलम रेस्टा डीसी
हाईट सेडार	सेन्थोजाइलम बुड़ूंगा डीसी
	झिसोइलम भलाबरी एम बेड

(बो) फिनिश :—

(क) बोबिन के टिम्बर बार्क पाकेट, चिटकने, गमडक्ट, जाला, गांठ, फटने, क्रुमिसूराख जैसे दोषों तथा ऐसे किसी अन्य प्रकार के दोषों से मुक्त होंगे जिनसे कि फ्लायर बोबिनों के जीवन या उपयोगिता के नष्ट होने की सम्भावना रहती है।

(ख) फ्लायर बोबिनों पर वारनिश किया जायेगा तथा उनकी सतहें चिकनी और खरोंच रहित होंगी।

(तीव्र) धातु परिरक्षक :

बोबिन के ऊपर तथा तल पर धासु परिरक्षक जोड़ा जायेगा। परिरक्षक टिन प्लेट के बनाये जायेंगे जिसकी मोटाई 0.315 से 0.375 मिमि होगी (30 एस० डब्ल्यू० जी० से 28 एस० डब्ल्यू० जी०) टिन प्लेट से अन्य किसी धातु के लिए मोटाई निर्माता की विशिष्टि के अनुसार होगी तथा $\sqrt{0.03}$ मिमि (± 0.0012) होगी। इसकी जांच 5 नवीन नमूनों पर की जायेगी तथा समस्त नमूने विष्टि गेज के अनुसार होंगे।

परिरक्षकों को बोबिन के साथ मजबूती से जोड़ा जायेगा।

(चार) आयाम :

बोबिनों के आयाम सम्बन्धी व्यौरे निम्न छूटों समेत फ्रेता तथा विक्रेता के बीच सम्मत विशेषता/इंहंग/अनुमोदित नमूने के अनुसार होंगे :—

(क) बोबिन की सम्पूर्ण लम्बाई पर $\sqrt{0.5}$ मिमि ($\pm 0.1''$)

(ख) बोबिन के बाहरी व्यास पर $\sqrt{0.8}$ मिमि ($\pm 0.032''$)।

(ग) बोबिन के ऊपरी हिस्से के भीतरी व्यास पर $\sqrt{0.2}$ मिमि ($\pm 0.008''$)

(घ) निचले हिस्से के भीतरी व्यास पर $\sqrt{0.5}$ मिमि ($\pm 0.020''$)

(पांच) उत्केन्द्रता :

बोबिन की उत्केन्द्रता 0.25 मिमि ($0.010''$) से अधिक नहीं होगी।

(9) वैर्किंग :

(एक) निरीक्षित तथा पारित समुच्चय निम्न रीत्या पेक किया जायेगा :—

बोबिनों को निर्यात के लिए अच्छे केसों में भरा जायेगा, जो संग्रह, यातायात तथा उठाने रखने की सामान्य बाधाओं को सहन करने में समर्थ हों।

(दो) यदि माल निरीक्षक की प्रत्यक्ष या सार्थक उपस्थिति में न भरा गया हो तो वह इस बारे में अपना समाधान करने के लिए कि उत्तर्वेदी केवल निरीक्षित तथा अनुमोदित माल ही भरा गया है, पेक केसों में से अधिक से अधिक तीन पेक केस खोल सकेगा।

(10) मुहर बन्द करना :

खण्ड (9) के अधीन यथापेकित पेक केस पर निरीक्षक मुहर लगायेगा जिसपर वस्त्र उद्योग समिति का मार्क होगा।

वस्त्र-मशीनरी सामान

लूम के शटल में उपयोग के लिए रिंग फ्रेम बलित तथा पुनर्वित वेफ्टपर्न :

वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्र० 41) की धारा 23 जो कि उसी अधिनियम की धारा 4 की उपधारा 2 के उपखंड (घ) तथा (ड) के साथ पढ़ी जाती है के अधीन खुद को प्रदान की गई अपनी शक्तियों का प्रयोग करते हुए वस्त्र उद्योग समिति केन्द्रीय सरकार की पूर्व अनुमति से निर्यात एवं आंतरिक उपभोगार्थ वस्त्र-मशीनरी सामान के भानकों तथा उन्हें लागू होने वाले निरीक्षण का प्रकार उल्लिखित करने हेतु निम्न विनियम बनाती है :—

(1) संविप्ति साम एवं प्रयुक्ति :

(क) ये विनियम लूम के शटल में उपयोग के लिए सीधे तथा पुनर्वित वेफ्ट पर्न निरीक्षण विनियम, 1970 कहलायें।

(ख) यह मशीनरी निर्माताओं को सम्मिलित करते हुए सब निर्माताओं को लागू होगा यदि वे मशीन के भाग के रूप में या अन्य रीत्या कोई चीज बनाते हैं।

(2) परिभाषाएँ :

(क) 'माल' का तात्पर्य लूम के शटल में उपयोग के लिए सीधे तथा पुनर्वित वेफ्ट पर्न से है।

(ख) 'समुच्चय' का तात्पर्य वस्तुओं के संग्रह से है जो कि एक निश्चित स्वरूप तथा गुण की हों जिनका नमूना लेकर जांच करते हुए उनका अंगीकरण अवधारित किया जाता है।

(ग) 'दोषपूर्ण' का तात्पर्य (किसी पदार्थ, भाग, नमूना इत्यादि) की दोषपूर्ण इकाई से है जो विचाराधीन गुण सम्बन्धी मानक (कों) के बारे में एक या अधिक बातों में दोषपूर्ण हो।

(घ) 'निरीक्षक' का तात्पर्य किसी माल की जांच करने के लिए प्रतिनियुक्त व्यक्ति से है।

(ङ) इन विनियमों में प्रयुक्ति किन्तु अपिरिभाषित तथा वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम, 1963 (1963 का क्र० 41) में परिभाषित समस्त शब्द तथा अभिव्यक्तियाँ वही अर्थ रखेंगी जो कि क्रमशः उन्हें अधिनियम में दिया गया है।

(3) निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करना :

(क) कोई माल निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करने से पहले निर्माता उसके पूर्व-निरीक्षणार्थ उत्तरदायी होंगे ताकि किसी ऐसे माल को अलग किया जा सके जो अपेक्षित मानानुसार न हो।

(ख) अस्वीकृत समुच्चय फिर से निरीक्षणार्थ प्रस्तुत नहीं किया जायेगा जब कि निर्माताओं ने उसका पुनः निरीक्षण न कर लिया हो।

(ग) पूर्व निरीक्षित माल भली भांति प्रकाशित शेड में एक टेबल के पास रखा जायेगा जहां पर निरीक्षण में सहायता प्रदान करने हेतु एक सहायक उपस्थित रहेगा ।

(घ) प्रस्तुतीकरण हेतु पद संलग्न प्रपत्र में (परिशिष्ट 1) वस्त्र उद्योग समिति के पास भेजा जायेगा ।

(4) निरीक्षण मानदंड :

(क) किसी माल का निरीक्षण इस विनियम में यथादर्शित मानकों एवं छूटों के अनुसार होगा यदि क्रेता तथा विक्रेता के बीच इस निरीक्षण विनियम में विहित से अन्य उच्चतर या निकटतर छूटों के अनुबंधों की संविदा न की गई हो । इस अवस्था में उच्चतर तथा निकटतर छूटों के अनुसार निरीक्षण किया जायेगा ।

(5) सुधार तथा अस्वीकृति :

(क) निरीक्षण के अनुक्रम में पाये गये किसी दोषपूर्ण माल के स्थान में कोई अछाता माल रखा जायेगा या दोष दूर किया जायेगा ।

(ख) ऐसा दोषपूर्ण माल अस्वीकृत के रूप में चिन्हित किया जायेगा जिसका दोष दूर न किया जा सके ।

(6) निरीक्षण एवं अस्वीकृत करने की शक्ति :

(क) गुण के बारे में अपना समाधान करने की दृष्टि से निरीक्षक स्विवेक से सम्पर्लिंग में दर्शित से अन्य इकाइयों की उल्लिखित संलग्न से अधिक का निरीक्षण कर सकेगा ।

(ख) निरीक्षक परीक्षण/जांच के प्रयोगनार्थ इस निरीक्षण विनियम में यथा उल्लिखित माल के नमूने ले सकेगा ।

(7) प्रमाण-पत्र :

निर्यात के प्रयोगनार्थ निरीक्षक द्वारा निरीक्षित प्रत्येक समुच्चय की सूरत में जो अस्वीकृत न किया गया हो, इस निमित्त वस्त्र उद्योग समिति द्वारा प्राधिकृत वस्त्र उद्योग समिति का अधिकारी संबंधित पक्षकार को प्रमाणपत्र देगा ।

(8) निरीक्षण की अपेक्षाएँ :

निरीक्षक निम्न नमूना योजना के अनुसार होने वाली इकाइये की आवश्यक संलग्न कहीं से भी चुनकर नीचे यथादर्शित निरीक्षण कर सकेगा ।

(क) नमूना योजना :

सारिणी संलग्न 1

1	2	3	4
समुच्चय का आकार नमूने का आकार स्वीकार्य गुण का स्तर			
		स्वीकृति क्र०	
		अस्वीकृति क्र०	
3000 तक	प्रथम नमूना 32	1	4
	द्वितीय नमूना 32	4	5
3001 से 10000	प्रथम नमूना 50	2	5
तक	द्वितीय नमूना 50	6	7

1	2	3	4
10001 से 35000	प्रथम नमूना 80	3	7
तक	द्वितीय नमूना 80	8	9
35000 से ऊपर	प्रथम नमूना 125	5	9
	द्वितीय नमूना 125	12	13

(ख) (एक) कच्चा माल :

पर्न में से निम्न किन्हीं जातियों के भलीभांति पकाई गई इमारती लकड़ी या क्रेता तथा विक्रेता के करारानुसार बनाये जायेगे :—

व्यापारिक नाम	वानस्पतिक नाम
बीच	फांगस जाति
बच्चे	बेटुला जाति
हाल्डू	अदीना कार्डिफोलिया हुक-एफ
कैम	मिट्रागिना पर्वीफोलिया कोर्थ
मैपल	असर जाति
मुलीस्लम	जेन्थोजाइलम रेस्टा डीसी
ह्लाईट सेडार	सेन्थोजाइलम बुड़गा डीसी
	डिसीजाइलम मलाबरीएम् बेड

(दो) फिनिश :

(क) पर्न के टिप्पर, बार्क पॉकेट, चिटकने, गमडक्ट, जाला, गांठ, फटने, कृमि सुराख जैसे दोषों तथा ऐसे किसी अन्य प्रकार के दोषों से मुक्त होंगे जिनसे कि वेपट पर्नों के जीवन या उपयोगिता के नष्ट होने की सम्भावना रही है ।

(ख) वेपट पर्नों पर इनेमल या वानिश किया जायेगा तथा पर्नों की सतहें चिकनी तथा खरोंच रहित होंगी पर वाले पर्नों की स्थिति में पद के किनारे गोल बनाये जायेगे ।

(तीन) धातु परिरक्षक :

पर्नों के ऊपर तथा नीचे तल पर धातु-परिरक्षक जोड़ा जायेगा । परिरक्षक टिन प्लेट के बनाये जायेंगे जिसकी मोटाई न्यूनतम 0.315 मिमि (30 एस० डब्ल्य० जी०) होगी तथा परिरक्षकों की पर्न पर मजबूती से जोड़ा जायेगा । इसकी जांच 5 नबीन नमूनों पर की जायेगी तथा समस्त लमूने उपर्युक्त अनुसार होंगे ।

(चार) रिंग :

स्वचालित लूमों में उपर्युक्त पर्न अपेक्षित रिंगों के साथ जोड़े जायेंगे ।

रिंगें स्प्रिंग फोलाद वायर से बनाई जायेंगी, जिसका व्यास कम से कम 2.6 मिमि तथा अधिक से अधिक 2.8 मिमि होगा तथा फिनिश दोषरहित होगी । इल रिंगों को पर्नों पर मजबूती से जोड़ा जायेगा । इसकी जांच 5 नमूने पर की जायेगी तथा समस्त नमूने उपर्युक्त अनुसार होंगे ।

(पांच) आयाम :

पनों के आयाम सम्बन्धी व्यौरे निम्न छूटों समेत क्रेता तथा विक्रेता के बीच सम्मत विशेषता/ड्राइंग/अनुमोदित नमूने के अनुसार होंगे :—

(क) सम्पूर्ण लम्बाई पर छूट ± 1 मिमि ($\pm 0.040''$)

(ख) आधारपर बाहरी व्यास पर छूट $+0.2$ मिमि— 0.00 मिमि ($+0.008''-0.00''$) (स्वयंचालित लूमों के लिए)

(ग) आधारपर बाहरी व्यास पर छूट ± 0.5 मिमि ($\pm 0.020''$) (सादे लूमों के लिए)

(घ) निम्न आयाम-परीक्षण टेपर-फिट पर्न काटकर किये जायेंगे। 5 नमूनों की जांच की जायेगी तथा समस्त नमूने उल्लिखित छूटों के अनुसार होंगे।

लेट-आॅन की लम्बाई पर छूट $+4$ मिमि— 0 मिमि ($+0.16''-0.00''$)

ऊपर नोक पर लेट-आॅन के भीतरी व्यास पर छूट ± 0.1 मिमि ($\pm 0.004''$)।

पर्न के आधार पर छिन्न के भीतरी व्यास पर छूट $+0.5$ मिमि— 0.0 मिमि ($+0.020''-0.00''$)

स्वयंचालित लूमों के लिए पर्न :

(ङ) रिंगों में व्यास के बाहर छूट $+0.7$ मिमि— 0.0 मिमि ($+0.028''-0.00''$)

(च) बोबिन के आधार पर तथा प्रथम रिंग के बीच की दूरी पर छूट ± 0.2 मिमि ($\pm 0.008''$)

(छ) रिंगों की बीच से बीच की दूरी पर छूट ± 0.05 मिमि ($\pm 0.002''$)

(छ:) फिटिंग :

(क) टेपर फिट-समेत पर्न के टेपर की जांच गेज पर की जायेगी तथा मानक पर्न के आधार की नियत स्थिति से 2 मिमि की दूरी पर मार्क की गई दो लाइनों के बीच होगा।

गेज टेपर 38 में 21 होगा।

(ख) मानक स्पिण्डल पर पर्न की फिटिंग इस प्रकार होगी कि पर्न के सत्त्व तथा स्पिण्डल के द्वार्य की नोक के बीच की दूरी 10 ± 2 मिमि हो।

(सात) उल्लेखन्ता :

टेपर फिट सहित पनों की स्थिति में पर्न की उत्केन्द्रिता की परीक्षा बोबिन के दो बिन्दुओं को (ऊपर से 20 मिमी नीचे तथा तल से 20 मिमी ऊपर) ठीक स्थायक पर स्थिर करके की जायेगी। सिरों की उत्केन्द्रिता 0.2 मिमि से अधिक नहीं होगी।

(आठ) वजन :

100 पनों का कुल वजन उल्लिखित वजन के ± 4 प्रतिशत भीतर होगा। प्रत्येक 100 के पांच नमूने लिये जायेंगे तथा परीक्षा की जायेगी और सभी नमूने स्वीकार्यार्थी विशिष्टियों के अनुसार होंगे।

(9) पिंकिंग :

(एक) निरीक्षित तथा पारित समुच्चय निम्न रीत्या पेक किया जायेगा :—

(क) पनों को नियत के लिए युक्तियुक्त केसों में भरा जायेगा जो संग्रह, यातायात तथा उठाने रखने की सामान्य बाधाओं को सहन करने में समर्थ हो।

(दो) यदि माल निरीक्षक की प्रत्यक्ष या सार्वेक उपस्थिति में पेक न किया गया तो वह इस बारे में अपना समाधान करने के लिए कि उनमें केवल निरीक्षित तथा अनुमोदित माल ही भरा गया है, बन्द केसों में से अधिक से अधिक तीन पेक केस खोल सकेगा।

(10) मुहर बन्द करना :—

खण्ड (9) के अधीन यथापेकित पेक केस पर निरीक्षक मुहर लगायेगा जिस पर वस्त्र उद्योग समिति का मार्क होगा।

अनुबन्ध-12

वस्त्र-मशीनरी सामान

अन्डरपिक सूम तथा ओवरपिक सूम के लिए पिंकिंग स्टिक :

वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम, 1963 (1963 का अ० 41) की धारा 23 जो कि उसी अधिनियम की धारा 4 की उपधारा 2 के उपखंड (घ) तथा (ड) के साथ पढ़ी जाती है के अधीन खुद को प्रदान की गई अपनी शक्तियों का प्रयोग करते हुए वस्त्र उद्योग समिति, केन्द्रीय सरकार की पूर्व अनुमति से नियत एवं आंतरिक उपभोगार्थ वस्त्र-मशीनरी सामान के मानकों तथा उन्हें लागू होने-वाले निरीक्षण का प्रकार उल्लिखित करने हेतु निम्न विनियम बनाती है :—

(1) संक्षिप्त नाम एवं प्रयुक्ति :

(क) ये विनियम अन्डरपिक लूम तथा ओवरपिक लूम के लिए पिंकिंग स्टिक निरीक्षण विनियम, 1970 कहलायें।

(ख) यह मशीनरी निर्माताओं को सम्मिलित करते हुये सब निर्माताओं को लागू होगा यदि वे मशीन के भाग के रूप में या अन्य रीत्या कोई माल बनाते हैं।

(2) परिभाषाएँ :

(क) 'माल' का तात्पर्य अन्डरपिक लूम तथा ओवरपिक लूम के लिए पिंकिंग स्टिक से है।

(ख) 'समुच्चय' का तात्पर्य वस्तुओं के संग्रह से है जो कि एक निश्चित स्वरूप तथा गुण की हों जिनका नमूना लेकर जांच करते हुये उनका अनुकरण अवधारित किया जाता है।

(ग) 'दोषपूर्ण' का तात्पर्य (किसी पदार्थ, भाग, नमूना इत्यादि) की दोषपूर्ण इकाई से है जो विचाराधीन गुणसंबंधी नामक (कों) के बारे में एक या अधिक बातों में दोषपूर्ण हो।

(घ) 'निरीक्षक' का तात्पर्य किसी माल की जांच करने के लिए प्रतिनियुक्त व्यक्ति से है।

(ङ) इन विनियमों में प्रयुक्ति किन्तु अपरिभाषित तथा वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम, 1963 (1963 का अ० 41) में परिभाषित समस्त शब्द तथा अभिव्यक्तियां वही अर्थ रखेंगी जो कि क्रमशः उन्हें अधिनियम में दिया गया है।

(3) निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करना :

(क) कोई माल निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करने से पहले निर्माता उसके पूर्व निरीक्षणार्थ उत्तरदायी होंगे ताकि किसी ऐसे माल को अलग किया जा सके जो अपेक्षित मानानुसार न हो।

(ख) अस्वीकृत समुच्चय फिर से निरीक्षणार्थ प्रस्तुत नहीं किया जायेगा जब कि निर्माताओं ने उसका पुनः निरीक्षण न कर लिया हो।

(ग) पूर्व निरीक्षित माल भली-भांति प्रकाशित शेड में एक टेबल के पास रखा जायेगा जहां पर निरीक्षण में सहायता प्रदान करने हेतु एक सहायक उपस्थित रहेगा।

(घ) प्रस्तुतीकरण हेतु पत्र संलग्न प्रपत्र में (परिशिष्ट

1) वस्त्र उद्योग समिति के पास भेजा जायेगा।

(4) निरीक्षण मानवंड :

(क) किसी माल का निरीक्षण इस विनियम में तथा दर्शित मानकों एवं छूटों के अनुसार होगा यदि क्रेता तथा विक्रेता के बीच इस निरीक्षण विनियम भे विवित से अन्य उच्चतर या निकटतर छूटों के अनुबन्धों की संविदा न की गई हो। इस अवस्था में उच्चतर या निकटतर छूटों के अनुसार निरीक्षण किया जायेगा।

(5) सुधार तथा अस्वीकृति :

(क) निरीक्षण के अनुक्रम में पाये गये किसी दोषपूर्ण माल के स्थान में कोई अच्छा माल रखा जायेगा या दोष दूर किया जायेगा।

(ख) ऐसा दोषपूर्ण माल अस्वीकृत के रूप में चिन्हित किया जायेगा जिसका दोष दूर किया जा सके।

(6) निरीक्षण एवं अस्वीकृत करने की शक्ति :

(क) गुण के बारे में अपना समाधान करने की दृष्टि से निरीक्षक स्वत्रिवेक से सेम्पलिंग में दर्शित से अन्य इकाइयों की उल्लिखित संख्या से अधिक निरीक्षण कर सकेगा।

(ख) निरीक्षण परीक्षण/जांच के प्रयोजनार्थ इस निरीक्षण विनियम में यथा उल्लिखित माल के नमूने ले सकेगा।

(7) प्रमाण-पत्र :

नियाति के प्रयोजनार्थ निरीक्षक द्वारा निरीक्षित प्रत्येक समुच्चय की सूरत में जो अस्वीकृत न किया गया हो, इस नियम सम्बन्धीय उद्योग समिति द्वारा प्राधिकृत वस्त्र उद्योग समिति का अधिकारी संबंधित पक्षकार को प्रमाण पत्र देगा।

(8) निरीक्षण की अपेक्षाएँ :

निरीक्षक नियम नमूना योजना के अनुसार होनेवाली इकाइयों की आवश्यक संख्या कहीं से भी चुनकर नीचे यथादर्शित निरीक्षण कर सकेगा।

(क) नमूना योजना :

सारिणी संख्या 1

समुच्चय का आकार	नमूने का आकार	अनुज्ञेय दोषपूर्ण इकाइयों की संख्या
50 तक	5	0
51 से 100 तक	8	0
101 से 150 तक	13	1
151 से 300 तक	20	2
301 से 500 तक	32	3
501 से 1000 तक	50	5
1001 से ऊपर	80	7

(ख) (एक) कच्चा माल :

32. पिकिंग स्टिक, नियम किन्हीं जातियों की इमारती लकड़ी या क्रेता तथा विक्रेता के करारानुसार बनाये जायेंगे :—

व्यापारिक नाम	बामस्पतिक नाम
(क) हल्के रंग की लकड़ी (Axle)	अनोजीसस लेटाफॉलिया-
(ख) बबूल	बाल अकेसिया अरेबिका
(ग) धामन	बिल्ड प्रिविया टिलोफॉलिया
(घ) हिकरी	बाल हायकोरिया जाति
(ङ) लारेल	टर्मिनिलिया अंसेंटोसा वाईट इट आर्म
(च) लेदी	लेंगरस्ट्राणिया पर्वाफ्लोरा राक्स
(छ) संदान	ऊजीनिया ऊजीनेसिस (राक्स) हारिट
(ज) सीसम	डलंबर्जिया सिसो राक्स
(झ) हल्कारंग तेंदू	आयोस्फीरस मेलांकजाइलन राक्स
(ञ) सफेद बुगलम	टर्मिनेटिया वायलेट/स्ट्यूडेल
(ट) फलकीय लकड़ी	
अन्डर पिक लूमों के लिए	
व्यापारिक नाम	बामस्पतिक नाम
(क) हल्के रंग की लकड़ी	अनोजीसस लेटाफॉलिया बाल
(ख) बबूल	अकेसिया अरेबिका बिल्ड
(ग) धामन	प्रीविया टिलोफॉलिया बाल

(घो) फिनिश :

(क) पिकिंग स्टिक, फ्रेक, फटने, गांठ, जाला, गमवेन, वार्क-पाकेट, कृमिसुराख, कीट धर्ति, सड़ने जैसे किसी चिन्ह, 3 पिन गांठों से अनधिक गांठों तथा किसी ऐसे अन्य दोषों से मुक्त होंगे जिनसे कि पिकिंग स्टिक के जीवन तथा उस की उपयोगिता के नष्ट होने की सम्भावना हो।

(ख) पिकिंग स्टिक की सतह चिकनी होगी तथा रग स्टिक की लम्बाई के साथ साथ होंगे तथा उसके आड़े नहीं होंगे।

(तीन) आयाम :

पिकिंग स्टिक के आयाम सम्बन्धी और निम्न छूटों समेत क्रेता तथा विक्रेता के बीच सम्मत विशेषता/द्वाइंग/अनुमोदित नमूने के अनुसार होंगे ।

लम्बाई पर छूट ± 3 मिमी ($\pm 0.120''$) ।

आधार की चौड़ाई तथा मोटाई पर छूट ± 1 मिमी ($\pm 0.040''$)

वजन पर छूट $\pm 3\%$

व्यास पर छूट ± 2 मिमी ($\pm 0.080''$) (पिकिंग स्टिक की स्थिति में केवल ओवर पिक लूमों के लिए)

अन्डर पिक लूमों के लिए छिद्र के व्यास पर छूट—9 मिमी + 0.00 मिमी ($-0.040''$) ($+0.000$)

अन्डर पिक लूम के लिए एंडेन पर छूट 1 मिमी से अधिक नहीं होगी ।

(9) पैकिंग :

(एक) निरीक्षित तथा पारित समुच्चय निम्न रीत्या पेक किया जायेगा :—

(क) पिकिंग स्टिक नियति के लिए अच्छे केस में भरी जायेंगी जो संग्रह, यात्रायात तथा उठाने रखने की सामान्य बाधाओं को सहन करने में समर्थ हों ।

(दो) यदि माल निरीक्षक की प्रत्यक्ष या सार्थक उपस्थिति में पेक न किया गया हो तो वह इस बारे में अपना समाधान करने के लिए कि उनमें केवल निरीक्षित तथा अनुमोदित माल ही भरा गया है बन्द केसों में से अधिक से अधिक तीन पेक केस खोल सकेगा ।

(10) मुहर बन्द करना :

खण्ड (9) के अधीन यथापेकित पेक केस पर निरीक्षक मुहर लगायेगा जिस पर वस्त्र उद्योग समिति का मार्क होगा ।

—

अनुबन्ध 13

वस्त्र-मशीनरी सामान

बायंडिंग मशीन के लिए सकड़ी के शंकु :

वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का अ० 41) की धारा 23 जो कि उसी अधिनियम की धारा 4 की उपधारा 2 के उपखण्ड (घ) तथा (ड) के साथ पढ़ी जाती है के अधीन खुद को प्रदान की गई अपनी शक्तियों का प्रयोग करते हुये वस्त्र उद्योग समिति, केन्द्रीय सरकार की पूर्व अनुमति से नियत एवं आंतरिक उपभोगार्थ वस्त्र मशीनरी सामान के गानकों तथा उन्हें लागू होनेवाले निरीक्षण का प्रकार उलिखित करने हेतु निम्न विनियम बनाती है :—

(1) संक्षिप्त नाम एवं प्रयुक्ति :

(क) ये विनियम बायंडिंग मशीन के लिए सकड़ी के शंकु निरीक्षण विनियम, 1970 कहलायें ।

(ख) यह मशीनरी निर्माताओं को सम्मिलित करते हुये सब निर्माताओं को लागू होगा यदि वे मशीन के भाग के रूप में या अन्य रीत्या कोई माल बनाते हैं ।

(2) परिभाषाएँ :

(क) 'माल' का तात्पर्य बायंडिंग मशीन के लिए सकड़ी के शंकु से है ।

(ख) 'समुच्चय' का तात्पर्य वस्तुओं के संग्रह से है जो कि एक निश्चित स्वरूप तथा गुण की हों जिनका नमूना लेकर जांच करते हुये उनका अंगीकरण अवधारित किया जाता है ।

(ग) 'दोषपूर्ण' का तात्पर्य । (किसी पवार्थ, भाग, नमूना इत्यादि) की दोषपूर्ण इकाई से है जो विचाराधीन गुण संबंधी मानक (कों) के बारे में एक या अधिक बातों में दोषपूर्ण हो ।

(घ) 'निरीक्षक' का तात्पर्य किसी माल की जांच करने के लिए प्रतिनियुक्त व्यक्ति से है ।

(ङ) इन विनियमों में प्रयुक्त किन्तु अपरिभाषित तथा वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का अ० 41) में परिभाषित समस्त शब्द तथा अभिव्यक्तियां वही अर्थ रखेंगी जो कि क्रमशः उन्हें अधिनियम में दिया गया है ।

(3) निरीक्षण प्रस्तुत करना :

(क) कोई माल निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करने से पहले निर्माता उसे पूर्व-निरीक्षणार्थ उत्तरदायी होंगे ताकि किसी ऐसे माल को अलग किया जा सके जो अपेक्षित मानानुसार न हो ।

(ख) अस्वीकृत समुच्चय फिर से निरीक्षणार्थ प्रस्तुत नहीं किया जायेगा जब कि निर्माताओं ने उसका पुनः निरीक्षण न कर लिया हो ।

(ग) पूर्व निरीक्षित माल भली भांति प्रकाशित शेड में एक टेबल के पास रखा जायेगा जहां पर निरीक्षण में सहायता प्रदान करने हेतु एक सहायक उपस्थित रहेगा ।

(घ) प्रस्तुतीकरण हेतु पत्र संलग्न प्रपत्र में (परिशिष्ट 1) वस्त्र उद्योग समिति के पास भेजा जायेगा ।

(4) निरीक्षण मानवंड :

(क) किसी माल का निरीक्षण इस विनियम में यथादर्शित मानकों एवं छूटों के अनुसार होगा यदि क्रेता तथा विक्रेता के बीच इस निरीक्षण विनियम में विहित से अन्य उच्चतर या निकटतर छूटों के अनुबंधों की संविदा न को गई हो । इस अवस्था में उच्चतर तथा निकटतर छूटों के अनुसार निरीक्षण किया जायेगा ।

(5) सुधार तथा अस्वीकृति :

(क) निरीक्षण के अनुक्रम में पाये गये किसी दोषपूर्ण माल के स्थान में कोई अच्छा माल रखा जायेगा या दोष दूर किया जायेगा ।

(ख) ऐसा दोषपूर्ण माल अस्वीकृत के रूप में चिन्हित किया जायेगा जिसका दोष दूर न किया जा सके ।

(6) निरीक्षण एवं अस्थीकृत करने की शक्ति :

(क) गुण के बारे में अपना समाधान करने को दृष्टि से निरीक्षक स्वविवेक से सम्पर्लिंग में दर्शित से अन्य इकाइयों का उल्लिखित संख्या से अधिक का निरीक्षण कर सकेगा ।

(ख) निरीक्षक परीक्षण/जांच के प्रयोजनार्थ इस निरीक्षण विनियम में यथा उल्लिखित माल के नमूने ले सकेगा ।

(7) प्रभाग-पद्धति :

नियर्ति के प्रयोजनार्थ निरीक्षक द्वारा निरीक्षित प्रत्येक समुच्चय की सूरत में जो अस्थीकृत न किया गया हो इस निमित्त वस्त्र उद्योग समिति द्वारा प्राधिकृत वस्त्र उद्योग समिति का अधिकारी संबंधित पक्षकार को प्रमाणपत्र देगा ।

(8) निरीक्षण की अपेक्षाएँ :

निरीक्षक निम्न नमूना योजना के अनुसार होने वाली इकाइयों की आवश्यक संख्या कहीं से भी चुनकर नीचे यथादर्शित निरीक्षण कर सकेगा :—

(क) नमूना योजना :

सारिणी संख्या 1

समुच्चय का आकार	नमूने का आकार	अनुज्ञेय दोषपूर्ण इकाइयों की संख्या
150 तक	8	1
151 से 300 तक	13	1
301 से 500 तक	20	2
501 से 1000 तक	32	4
1001 तथा से ऊपर	50	6

(ख) कलात्मक माल :

लकड़ी के शंकु नीचे यथादर्शित पकाई गई इमारती लकड़ी से या क्रेता एवं विक्रेता के करारानुसार बनाये जायेंगे :—

(एक) व्यापारिक नाम	वानस्पतिक नाम
अमारी	अमूरा जाति
बोला	मॉरस लीबीगेटा बाल
चैम्प	मायकेलिया चैम्पिया लिन
चिलक्रेसी	चक्रेसिया ताक्कुलेरिस अड्न्जुसे
हाल्डु	अदीता कार्डीफोलिया हुक-एफ
हाथी पैला	ओटेरो स्पर्मम असेरीफोलियम बिल्ड
कैम (कलम)	मिट्राजीना पर्बी फोलिया (रोक्स)
कंजू	हूलोटेलिया इन्टेप्रीफोलिया पादप/कोर्थ
कुर्ची (कुर्दिस)	हूलेरिना अन्टीडिसेन्ट्रीका वाल
न्हाईट सेडार	डिजोजाइलम बेलाबोरियम बडे

उपयोग में लाया गया माल बार्क पॉकेट, चीक या क्रेक, गमड-कट, जाला, गांठ, फटने तथा ऐसे अन्य दोषों से मुक्त होगा जिनसे शंकु के जीवन या उपादेयता के प्रभावित होने की सम्भावना हो ।

(दो) फिनिश :

शंकु की सतह चिपर्नी होगी ।

(तीन) आयाम :

शंकु के आयाम सम्बन्धी व्यौरे निम्न छूटों समेत क्रेता तथा विक्रेता के बीच सम्मत विशेषता/ड्राइंग/अनुमोदित नमूने के अनुसार होंगे :—

(क) सम्पूर्ण लम्बाई पर छूट ± 2 मिमी ($\pm 0.080''$)

(ख) आधार के बाह्य व्यास पर छूट ± 1 मिमी ($\pm 0.040''$)

(ग) सबसे ऊपर बाह्य व्यास पर छूट ± 1.0 मिमी ($\pm 0.040''$)

(घ) सुराख के भीतरी व्यास पर छूट ± 0.5 मिमी ($\pm 0.020''$)

(चार) वजन :

शंकु के वजन की गणना ओवन शुष्क वजन पर शंकु के 105° से 110° सेंटीग्रेड तापमान पर जहां उसका शुष्क वजन स्थिर होता है वह वजन $\pm 10\%$ आरंभता के लिए जोड़कर होगा तथा विशिष्टियों के अनुसार 4% होगा ।

(पांच) छलान :

शंकु की छलान निम्न के अनुसार होगी ।

शंकु का कोण $3^\circ-30'$ $4^\circ-20'$ $5^\circ-57'$ $9^\circ-36'$ छूट $\pm 0^\circ-5'$

छूट $\pm 0^\circ-10'$ छूट $\pm 0^\circ-20'$

(छह) उत्केन्द्रता :

शंकु की उत्केन्द्रता की परीक्षण एक उचित परीक्षण स्थायक पर की जायेगी । आधार पर उत्केन्द्रता 0.25 मिमी ($0.010''$) से अधिक नहीं होगी । ऊपर के भाग में उत्केन्द्रता 0.5 मिमी ($0.020''$) से अधिक नहीं होगी ।

(9) पैकिंग :

(एक) निरीक्षित तथा पारित समुच्चय निम्न रीत्या पैक किया जायेगा :—

(क) लकड़ी के शंकु नियर्ति के लिए अच्छे केसों में भरे जायेंगे जो सुंग्रह, यातायात तथा उठाने रखने की सामान्य बाधाओं को सहन करने में समर्थ हों ।

(ख) यदि माल निरीक्षक की प्रत्यक्ष या सार्थक उपस्थिति में भरा न गया हो तो वह इस बारे में अपना समाधान करने के लिए कि उनमें केवल निरीक्षित तथा अनुमोदित माल ही भरा गया है बन्द केसों में से अधिक तीन पैक केस खोल सकेगा ।

(10) मुहर बन्ध करना :

खण्ड (9) के अधीन यथापेक्षित पैक केस पर निरीक्षक मुहर लगायेगा जिस पर वस्त्र उद्योग समिति का मार्क होगा ।

अनुबन्ध 14

वस्त्र-मशीनरी सामान

लूमों के लिए शटल :

वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्र० 41) की धारा 23 जो कि उसी अधिनियम की धारा 4 की उपधारा 2 के उपर्युक्त (घ) तथा (ड) के साथ पढ़ी जाती है के अधीन खुद को प्रदान की गई अपनी शक्तियों का प्रयोग करते हुये वस्त्र उद्योग समिति केन्द्रीय सरकार की पूर्व अनुमति से निर्यात एवं आन्तरिक उपभोगार्थ वस्त्र मशीनरी सामान के मानकों तथा उन्हें लागू होने-वाले निरीक्षण का प्रकार उल्लिखित करने हेतु निम्न विनियम बनाती है :—

(1) संक्षिप्त नाम एवं प्रयुक्ति :

(क) ये विनियम लूमों के शटल निरीक्षण विनियम 1970 कहलायें।

(ख) यह मशीनरी निर्माताओं को सम्मिलित करते हुये सब निर्माताओं को लागू होगा यदि वे मशीन के भाग के रूप में या अन्य रीत्या कोई माल बनाते हैं।

(2) परिभाषाएँ :

(क) 'माल' का तात्पर्य लूमों के लिए शटल से है।

(ख) 'समुच्चय' का तात्पर्य वस्तुओं के संग्रह से है जो कि एक निश्चित स्वरूप तथा गुण की हों जिनका नमूना लेकर जांच करते हुये उनका अंगीकरण अवधारित किया जाता है।

(ग) 'दोषपूर्ण' का तात्पर्य (किसी पदार्थ, भाग, नमूना इत्यादि) की दोषपूर्ण इकाई से है जो विचाराधीन गुण संबंधी मानक (कों) के बारे में एक या अधिक बातों में दोषपूर्ण हो।

(घ) 'निरीक्षक' का तात्पर्य किसी माल की जांच करने के लिए प्रतिनियुक्ति व्यक्ति से है।

(ङ) इन विनियमों में प्रयुक्त किन्तु अपरिभाषित तथा वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्र० 41) में परिभाषित समस्त शब्द तथा अभिव्यक्तियां वही अर्थ रखेंगी जो कि क्रमशः उन्हें अधिनियम में दिया गया है।

(3) निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करना :

(क) कोई माल निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करने से पहले निर्माता उसके पूर्व निरीक्षणार्थ उत्तरदायी होंगे ताकि किसी ऐसे माल को अलग किया जा सके जो अपेक्षित मानानुसार न हो।

(ख) अस्वीकृत समुच्चय फिर से निरीक्षणार्थ प्रस्तुत नहीं किया जायेगा जब कि निर्माताओं ने उसका पुनः निरीक्षण न कर लिया हो।

(ग) पूर्व निरीक्षित माल भली भांति प्रकाशित शेड में एक टेबल के पास रखा जायेगा जहां पर निरीक्षण में सहायता प्रदान करने हेतु एक सहायक उपस्थित रहेगा।

(घ) प्रस्तुतीकरण हेतु पत्र संलग्न प्रपत्र में (परिशिष्ट 1) वस्त्र उद्योग समिति के पास भेजा जायेगा।

(4) निरीक्षण मानदंड :

(क) किसी माल का निरीक्षण इस विनियम में यथादर्शित मानकों एवं छूटों के अनुसार होगा यदि केता तथा विशेषा के बीच इस निरीक्षण विनियम में विहित से अन्य उच्चतर या निकटतर छूटों के अनुबन्धों की संविदान की गई हो। इस अवस्था में उच्चतर तथा निकटतर छूटों के अनुसार निरीक्षण किया जायेगा।

(5) सुधार तथा अस्वीकृति :

(क) निरीक्षण के अनुक्रम में पाये गये किसी दोषपूर्ण माल के स्थान में कोई अच्छा माल रखा जायेगा या दोष दूर किया जायेगा।

(ख) ऐसा दोषपूर्ण माल अस्वीकृत के रूप में चिन्हित किया जायेगा जिसका दोष दूर न किया जा सके।

(6) निरीक्षण एवं अस्वीकृत करने की शक्ति :

(क) गुण के बारे में अपना समाधान करने की दृष्टि से निरीक्षक स्वयंवेक से सम्पर्लिंग में दर्शित से अन्य इकाइयों की उल्लिखित संख्या से अधिक का निरीक्षण कर सकेगा।

(ख) निरीक्षक परीक्षण/जांच के प्रयोजनार्थ इस निरीक्षण विनियम में यथा उल्लिखित माल के नमूने ले सकेगा।

(7) प्रमाण-पत्र :

निर्यात के प्रयोजनार्थ निरीक्षक द्वारा निरीक्षित प्रत्येक समुच्चय की सूरत में जो अस्वीकृत न किया गया हो, इस निमित्त वस्त्र उद्योग समिति द्वारा प्राधिकृत वस्त्र उद्योग समिति का अधिकारी संबंधित पक्षकार को प्रमाणपत्र देगा।

(8) निरीक्षण की अपेक्षाएँ :

निरीक्षक निम्न नमूना योजना के अनुरूप इकाइयों की आवश्यक संख्या कहीं से भी चुनकर नीचे यथा दर्शित निरीक्षण कर सकेगा।

(क) नमूना योजना :

सारिणी संख्या 1

समुच्चय का आकार	नमूने का आकार अनुशेय दोषपूर्ण वस्तुओं की संख्या
25 तक	3 0
26 से 50 तक	5 0
51 से 100 तक	8 0
101 से 150 तक	13 1
151 से 300 तक	20 1
301 से 500 तक	32 2
501 तथा से ऊपर	50 3

(ख) (एक) कच्चा माल :

38. शटल का ढांचा निम्नलिखित में से किसी भी एक अच्छी तरह पकाई गई लकड़ी से बनाया जायेगा।

(क) व्यावसायिक नाम

व्यामुक्ति का नाम

कार्नेल

कार्नस फोरिडा लिन

भारतीय ओक

ब्यैर्केस सेमि कार्पिकोलिया

परसिमन

पायोस्पायरा० स्वर्जनिआना
लिन

तेन्तु

डायोस्पायरास मेलानांकसीलान
रांकसलस

या किसी ऐसी अच्छी पकाई गई द्वारा तरह संशोधित तथा सीधा होगा और उस पर चीक, दरार, जाला, गोंद की शिरा, छाल के टुकड़े या कीड़ों के काटने के छिद्र और 3 से अधिक पिन गांठे नहीं होंगी और अन्य कोई ऐसा दोष नहीं होगा जिन से शटल के जीवन या उपयोगिता के प्रभावित होने की संभावना हो।

(ख) शटल का ढांचा अच्छी तरह संशोधित तथा सीधा होगा और उस पर चीक, दरार, जाला, गोंद की शिरा, छाल के टुकड़े या कीड़ों के काटने के छिद्र और 3 से अधिक पिन गांठे नहीं होंगी और अन्य कोई ऐसा दोष नहीं होगा जिन से शटल के जीवन या उपयोगिता के प्रभावित होने की संभावना हो।

(दो) फिलिश :

शटल की बाहरी सतह चिकनी होगी जिससे काम में लाये जाने पर उपरी सतह धारा न पकड़े।

(तीन) नोंक :

(क) कच्चा माल कार्बन 0.30% से 0.40%
मेगनीज 0.60% से 1.00%

मेजने वाले के परीक्षण प्रमाणपत्र अथवा अन्य प्रलेखों के अनुसार इनकी जांच की जायेगी तथा समय-समय पर वस्त्र उद्योग समिति, संघटक के सत्यापनार्थ परीक्षा करेगी।

(ख) टिपशेक के व्यास में +0.5 मिमि-0.0 मिमि (+0.020") की छूट होगी।

(ग) नोंक या तो कोनवेक्स आकार या सीधी कोनीकल आकार की होगी। उत्केन्द्रता 0.125 मिमि (0.005") से अधिक नहीं होगी।

(घ) 30 किं० ग्रा० का भार 15 सेकंड पर रखने पर नोंक की कठोरता 520 से 590 एच० बी० (विकर) के बीच होगी। वस्त्र उद्योग समिति समय-समय पर इसकी जांच करेगी।

(ङ) नोंक शटल में मजबूती से लगाई जायेगी। उनके जोड़ एकदम चिकने होंगे।

(चार) आयाम :

शटल के आयामों का व्यौरा निम्न छूट समेत क्रेता और विक्रेता के बीच सम्मत विणेष्टा/ड्राइंग/अनुमोदित नमूने के अनुसार होगा।

आंटो लूम में प्रयुक्त शटलों की लम्बाई में छूट ± 1 मिमि ($\pm 0.040"$)

नाँन आंटो लूम में प्रयुक्त शटल की लम्बाई में छूट ± 2 मिमि ($\pm 0.080"$)

चौड़ाई में छूट $\pm 0.5^{\circ}$ मिमि ($\pm 0.020"$)

M429GI/70-4

उन्नाई में आगे और पीछे छूट

± 0.5 मिमि ($\pm 0.020"$)

मोटाई में आगे और पीछे की दीवार में छूट

± 0.5 मिमि ($\pm 0.020"$)

शटल की केवीटी के खुले स्थान में छूट

± 0.5 मिमि ($\pm 0.020"$)

शटल के कोण में छूट

± 0.5

(पांच) सीधा :

पर्न शटल के भीतर बिठाने पर आमते सामते भीतरी दोनों दीवारों में समान अंतर पर रहेगा।

(छ) जीभ

(क) मानक पर्न के साथ जोड़ने पर जीभ में पर्याप्त अंतर रहेगा।

(ख) जीभ लगे शटल के सम्बन्ध में जीभ जरा-सा ऊपर उठाते ही जल्दी पीछे हटकर भूल कार्य स्थिति में आ जायेगी।

(सात) तेल में भिगाना :

दबी लकड़ी से अन्य लकड़ी के शटल अलसी के कच्चे तेल में अच्छी तरह भिगाये जायेंगे।

(आठ) शटल का अवनमन :

पर्नसमेत या उसके बिना के शटल दोनों सिरों के रखने पर पीछे की दीवार की ओर इस तरह ढरकेंगे कि क्षैतिज समतल से पीछे की दीवाल 10° से 70° का कोण बनाये।

(9) पैंकिंग :

(एक) निरीक्षित तथा पारित समुच्चय निम्न रीत्या पेक किया जायेगा।

(क) प्रत्येक शटल पॉलिअर्थीन बेग में पेक कर के मुहर बंद किया जायेगा। शटलों के बंडल बांधकर निर्यात के लिए उन्हें उच्छे बोक्सों में रखा जायेगा। जो संग्रह, यातायात तथा उठाने रखने की सामान्य बाधाओं को सहन करने में समर्थ हों।

(ख) प्रत्येक बंडल क्राप्ट पेपर में लपेटा जायेगा।

(ग) ध्रातु से बने सभी भागों पर जंग निरोधक द्रव्य का लेप किया जायेगा।

(दो) यदि माल निरीक्षक की प्रत्यक्ष या सार्थक उपस्थिति में न भरा गया हो तो वह इस बारे में अपना समाधान करने हेतु कि उनमें केवल निरीक्षित तथा अनुमोदित माल ही भरा गया है, पेक बोक्सों में से अधिक से अधिक तीन बोक्स खोल सकेगा।

(10) मुहर बन्द करना :

खंड (9) के अधीन यथापेक्षित पेक बोक्सों पर निरीक्षक मुहर लगायेगा जिस पर वस्त्र उद्योग समिति का मार्क होगा।

बी० आर० रामाचन्द्रन

अनुबंध '15

वस्त्र मशीनरी सामान

वाइंडिंग मशीन के पेपर कोन/चीज़ :

वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्र० 41) की धारा 23 जोकि उसी अधिनियम की धारा 4 की उपधारा 2 उपचंड (घ) तथा (ड) के साथ पढ़ी जाती है के अधीन खुद को प्रदान की गई अपनी शक्तियों का प्रयोग करते हुए वस्त्र उद्योग समिति केन्द्रीय सरकार की पूर्व अनुमति से निर्यात एवं आंतरिक उपभोगार्थ वस्त्र मशीनरी सामान के मानकों तथा उन्हें लागू होने वाले निरीक्षण का प्रकार उल्लिखित करने हेतु निम्न विनियम बनाती है :—

(1) संक्षिप्त नाम एवं प्रयुक्ति :

(क) ये विनियम वाइंडिंग मशीन के पेपर कोन/चीज़ निरीक्षण विनियम 1970 कहलायें।

(ख) यह मशीनरी निर्माताओं को सम्मिलित करते हुए सब निर्माताओं को लागू होगा यदि वे मशीन के भाग के रूप में या अन्य रीत्या कोई माल बनाते हैं।

(2) परिभाषाएँ :

(क) 'माल' का तात्पर्य वाइंडिंग मशीन के पेपर कोन/चीज़ से है।

(ख) 'समुच्चय' का तात्पर्य वस्तुओं के संग्रह से है। जो कि एक नियन्त्रित स्वरूप तथा गुण की हो जिनका नमूना लेकर जांच करते हुए उनका अंगीकरण अवधारित किया जाता है।

(ग) 'दोषपूर्ण' का तात्पर्य (किसी पदार्थ, भाग, नमूना इत्यादि) की दोषपूर्ण इकाई से है जो विचारार्थी गुण संबंधी मानक(कों) के बारे में एक या अधिक बातों में दोषपूर्ण हो।

(घ) 'निरीक्षक' का तात्पर्य किसी माल की जांच करने के लिए प्रतिनियुक्त व्यक्ति से है।

(ङ) इन विनियमों में प्रयुक्त किन्तु अपरिभाषित तथा वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्र० 41) में परिभाषित समस्त गद्द तथा अभिव्यक्तियों वही अर्थ रखेगी जोकि क्रमशः उन्हें अधिनियम में दिया गया है।

(3) निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करना :

(क) कोई माल निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करने से पहले निर्माता उसके पूर्व-निरीक्षणार्थ उत्तरदारी होगे ताकि किसी ऐसे माल को अलग किया जा सके जो अवैधित मानानुसार न हो।

(ख) अस्वीकृत समुच्चय फिर से निरीक्षणार्थ प्रस्तुत नहीं किया जायेगा जबकि निर्माताओं ने उसका पुनः निरीक्षण न कर दिया हो।

(ग) पूर्व निरीक्षण चीज़ भली भांति प्रकाशित शेड में एक टेबल के पास रखी जायेगी जहाँ पर निरीक्षण में सहायता प्रदान करने हेतु एक सहायक उपस्थित रहेगा।

(घ) प्रस्तुतीकरण हेतु पव संलग्न प्रपत्र में (परिशिष्ट 1) वस्त्र उद्योग समिति के पास भेजा जायेगा।

(4) निरीक्षण मानवज्ञ :

(क) किसी माल का निरीक्षण इस विनियम में यथादर्शित मानकों एवं छूटों के अनुसार होगा यदि क्रेता तथा विक्रेता के बीच इस निरीक्षण विनियम में विहित से अन्य उच्चतर या निकटतर छूटों के अनुबंधों की संविदान की गई हो। इस अवस्था में उच्चतर तथा निकटतर छूटों के अनुसार निरीक्षण किया जायेगा।

(5) सुधार तथा अस्वीकृति :

(क) निरीक्षण के अनुक्रम में पाये गये किसी दोषपूर्ण माल के स्थान में कोई अच्छा माल रखा जायेगा या दोष दूर किया जायेगा।

(ख) ऐसा दोषपूर्ण माल अस्वीकृत के रूप में चिह्नित किया जायेगा जिसका दोष दूर न किया जा सके।

(6) निरीक्षण एवं अस्वीकृत करने की शक्ति :

(क) गुण के बारे में अपना समाधान करने की दृष्टि से निरीक्षक स्विवेक से सेम्प्लिंग में दर्शित से अन्य इकाइयों की उल्लिखित संख्या से अधिक का निरीक्षण कर सकेगा।

(ख) निरीक्षक परीक्षण/जांच के प्रयोजनार्थ इस निरीक्षण विनियम में यथा उल्लिखित माल के नमूने ले सकेगा।

(7) प्रमाण-पत्र :

निर्यात के प्रयोजनार्थ निरीक्षक द्वारा निरीक्षित प्रत्येक समुच्चय की सूरत में जो अस्वीकृत न किया गया हो, इस निर्मित वस्त्र उद्योग समिति द्वारा प्राधिकृत वस्त्र उद्योग समिति का अधिकारी सम्बन्धित पक्षकार को प्रमाणपत्र देगा।

(8) निरीक्षण की अपेक्षाएँ :

निरीक्षक निम्न नमूना योजना के अनुरूप इकाइयों की आवश्यक संख्या कहीं से भी चुनकर नीचे यथादर्शित निरीक्षण कर सकेगा।

(क) नमूना योजना :

सारणी संख्या 1

समुच्चय का आकार नमूने का आकार स्वीकार्य गुण विशेष का स्तर

स्वीकार्य अस्वीकार्य संख्या	संख्या
1	2
3	4
3000 तक	पहला नमूना 32
	दूसरा नमूना 32
3001 से 10000 तक	पहला नमूना 50
	दूसरा नमूना 50
	6
	7

1	2	3	4
10001 से 35000	पहला नमूना 80	3	7
तक			
	दूसरा नमूना 80	8	9
35001 और अधिक	पहला नमूना 125	5	9
	दूसरा नमूना 125	12	13

(ए) (एक) कच्चा माल :

कोन/चीज़ मिल बो पेपर या उसी प्रकार के कागज से बनाए जाएंगे। कोन/चीज़ के विषय में इनके ऊपरी सिरे अच्छी तरह अकार में गोल और पोलिश होंगे। मानवनिमित्त फिलामेंट सूत के लिए जो कोन/चीज़ हों उनके ऊपरी सिरों पर रंग लगाया जायेगा।

(बो) आयाम :

कोन/चीज़ के आयाम संबंधी व्यौरे निम्न छूट समेत क्रेता और विक्रेता के बीच समत विशेषता छाइंग, अनुमोदित नमूने के अनुसार होंगे।

लम्बाई	लम्बाई पर छूट	योग्य छूट
150 मिमि तक	± 1.00 मिमि	4 मिमि
151 से 235 मिमि	± 1.5 मिमि	4 मिमि
236 और अधिक	± 2.00 मिमि	4 मिमि

(तीन) फिट :

कोन को फिट की जांच अनावश्यक दबाव तथा भरोड़ के बिना मानक कोन होल्डर गेज पर की जायेगी। कोनों की सूरत में, कोन का आधार गेज पर अंकित दो रेखाओं के बीच होगा।

गेज पर मानक तल की सामान्य स्थिति से $\pm \frac{\text{फिट संबंधी}}{2}$ छूट के अन्तर पर दो रेखाएं अंकित की जायेंगी।

(चार) उत्केन्द्रिता :

कोन/चीज़ की उत्केन्द्रिता किसी उचित जांच किकसर पर जांची जायेगी। जो 0.50 मिमि, ($0.020"$) से अधिक नहीं होगी।

(पांच) बजन :

कोन/चीज़ का बजन वही होगा जिसकी क्रेता और विक्रेता के बीच संविदा हुई हो परिवर्तन ± 8 प्रतिशत से अधिक नहीं होगा। औसत बजन, $103^{\circ} \pm 2^{\circ}$ सेंटी तापमान पर ओवन शुष्क बजन+आर्ड्रता पुनः प्राप्ति हेतु 10 प्रतिशत के बराबर होगा। प्रत्येक 100 के पांच नमूने लेकर जांचे जायेंगे। जो स्वीकृति हेतु विशिष्टियों के अनुरूप होंगे।

(छ) ढाल

शंकु की ढाल निम्न होंगी।

शंकु कोण

$3^{\circ}-30'$ छूट $\pm 0^{\circ}-10'$

$4^{\circ}-20'$

$9^{\circ}-15'$ छूट $\pm 0^{\circ}.20'$

पांच नमूने लेकर जांचे जायेंगे और सभी नमूने स्वीकृति हेतु ऊपर दी गई विशिष्टियों के अनुरूप होंगे।

(9) पैकिंग :

(एक) निरीक्षित तथा पारित समुच्चय निम्न रीत्या पैक किया जायेगा :—

नियीत के लिए कोन/चीज़ उचित बोक्सों में भरे जायेंगे, जो संग्रह, यातायात तथा उठाने रखने की सामान्य बाधाओं को सहन करने में समर्थ हों।

(दो) यदि माल निरीक्षक की प्रत्यक्ष या सार्थक उपस्थिति में भरा न गया हो तो वह इस बारे में अपना समाधान करने हेतु कि उनमें केवल निरीक्षित तथा अनुमोदित माल ही भरा गया है, पैक बोक्सों में से अधिक से अधिक तीन बोक्स खोल सकेगा।

(10) मुहर अन्वय करना :

खंड (9) के अधीन यथापेक्षित पैक बोक्सों पर निरीक्षक मुहर लगायेगा जिस पर वस्त्र उद्योग समिति का मार्क होगा।

अनुबन्ध 16

(भारत सरकार, विदेशी व्यापार मंत्रालय)

'क्रिस्टल' 79, डा० अनी बेस्टं रोड, अरली, बम्बई-18

वस्त्र-मशीनरी सामान

लूमों के लिए इस्पात के चपटे हील्ड

वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्र० 41) की धारा 23 जोकि उसी अधिनियम की धारा 4 की उपधारा 2 के उपखंड (घ) तथा (ड) के साथ पढ़ी जाती है कि अधीन खुद को प्रदान की गई अपनी शक्तियों का प्रयोग करते हुए वस्त्र उद्योग समिति केन्द्रीय सरकार की पूर्व अनुमति से निर्यात एवं आन्तरिक उपभोगार्थ वस्त्र मशीनरी सामान के मानकों तथा उन्हें लागू होने वाले नियीत का प्रकार उल्लिखित करने हेतु निम्न विनियम बनाती है।

(1) संक्षिप्त नाम एवं प्रयुक्ति :

(क) ये विनियम लूमों के लिए इस्पात के चपटे हील्ड नियीत विनियम 1970 कहलायें।

(ख) यह मशीनरी निर्माताओं को सम्मिलित करते हुए सब निर्माताओं को लागू होगा यदि वे मशीन के भाग के रूप में या अन्य रीत्या कोई माल बनाते हैं।

(2) परिभाषाएं :

(क) 'माल' का तात्पर्य लूमों के लिए इस्पात के चपटे हील्ड से है।

(ख) 'समुच्चय' का तात्पर्य वस्तुओं के संग्रह से है। जोकि एक निश्चित स्वरूप तथा गुण की हो जिनका नमूने लेकर जांच करते हुए उनका अंगीकरण अवधारित किया जाता है।

(ग) 'दोषपूर्ण' का तात्पर्य (किसी पदार्थ, भाग, नमूना इत्यादि) की दोषपूर्ण इकाई से है जो विचाराधीन गुण संबंधी मानक (मानकों) के बारे में एक या अधिक बातों में दोषपूर्ण हो ।

(घ) 'निरीक्षक' का तात्पर्य किसी माल की जांच करने के लिए प्रतिनियुक्त व्यक्ति से है ।

(ङ) इन विनियमों में प्रयुक्त किन्तु अपरिभाषित तथा वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का श्र० 41) में परिभाषित समस्त शब्द तथा अभिव्यक्तियों वही अर्थ रखेगी जोकि क्रमशः उन्हें अधिनियम में दिया गया है ।

(3) निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करना :

(क) कोई माल निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करने से पहले निर्माता उसके पूर्व-निरीक्षणार्थ उत्तरदायी होंगे ताकि किसी ऐसे माल को अलग किया जा सके जो अपेक्षित मानानुसार न हो ।

(ख) अस्वीकृत समुच्चय फिर से निरीक्षणार्थ प्रस्तुत नहीं किया जायेगा जब कि निर्माताओं ने उसका पुनः निरीक्षण न कर लिया हो ।

(ग) पूर्व निरीक्षित माल भली भांति प्रकाशित शेड में एक टेबल के पास रखा जायेगा जहां पर निरीक्षण में सहायता प्रदान करने हेतु एक सहायक उपस्थित रहेगा ।

(घ) प्रस्तुतीकरण हेतु पत्र संलग्न प्रपत्र में (परिशिष्ट 1) वस्त्र उद्योग समिति के पास भेजा जायेगा ।

(4) निरीक्षण मानदंड :

(क) किसी माल का निरीक्षण इस विनियम में यथादर्शित मानकों एवं छूटों के अनुसार होगा यदि श्रेता तथा विक्रेता के बीच इस निरीक्षण विनियम में विहित से अन्य उच्चतर या निकटतर छूटों के अनुबन्धों की संविदा न की गई हो । इस अवस्था में उच्चतर तथा निकटतर छूटों के अनुसार निरीक्षण किया जायेगा ।

(5) सुधार तथा अस्वीकृति :

(क) निरीक्षण के अनुक्रम में पाये गये किसी दोषपूर्ण माल के स्थान में कोई अच्छा माल रखा जायेगा या दोष दूर किया जायेगा ।

(ख) ऐसा दोषपूर्ण माल अस्वीकृत के रूप में चिह्नित किया जायेगा जिसका दोष दूर न किया जा सके ।

(6) निरीक्षण एवं अस्वीकृत करने की शक्ति :

(क) गुण के बारे में अपना समाधान करने की दृष्टि से निरीक्षक स्वविदेश से सेम्पर्लिंग में दर्शित से अन्य इकाइयों की उल्लिखित संख्या से अधिक का निरीक्षण कर सकेगा ।

(ख) निरीक्षक परीक्षण/जांच के प्रयोजनार्थ इस निरीक्षण विनियम में यथा उल्लिखित माल के नमूने ले सकेगा ।

(7) प्रमाण-पत्र :

निर्यात के प्रयोजनार्थ निरीक्षक द्वारा निरीक्षित प्रत्येक समुच्चय की सूरत में जो अस्वीकृत न किया गया हो, इस निर्मित उद्योग समिति द्वारा प्राधिकृत वस्त्र समिति का अधिकारी संबंधित पक्षकार को प्रमाण-पत्र देगा ।

(8) निरीक्षण की अपेक्षाएँ :

निरीक्षक निम्न नमूना योजना के अनुरूप इकाइयों की आवश्यक संख्या कहीं से भी चुनकर नीचे यथादर्शित निरीक्षण कर सकेगा ।

(क) नमूना योजना :

समुच्चय का आकार	नमूने का आकार स्वीकार्य गुण का स्तर		
	स्वीकार्य	अस्वीकार्य	संख्या
10000 तक	पहला नमूना 50	2	5
	दूसरा नमूना 50	6	7
10001 से 35000 तक	पहला नमूना 80	3	7
	दूसरा नमूना 80	8	9
35001 से 1,50,000 तक	पहला नमूना 125	5	9
	दूसरा नमूना 125	12	13
1,50,001 से 5,00,000 तक	पहला नमूना 200	7	11
	दूसरा नमूना 200	18	19
5,00,001 और अधिक	पहला नमूना 315	11	16
	दूसरा नमूना 315	26	27

45. (ख) (एक) संघटक :

फौलाद की चपटी पट्टी कार्बन फौलाद से बनाई जायेगी जिसमें 0.3 प्रतिशत और 0.5 प्रतिशत कार्बन की मात्रा होगी । भेजने वाले के परीक्षण प्रमाणपत्र के अनुसार उसकी जांच की जाएगी । वस्त्र उद्योग समिति भी समय-समय पर संघटक के सत्यापनार्थ परीक्षा करेगी ।

(दो) आयाम :

फौलाद के चपटे हिलों के आयाम संबंधी व्यौरे निम्न छूट समेत श्रेता और विक्रेता के बीच संमत विशेषता/झाइंग अनुमोदित नमूने के अनुसार होंगे । (नमूनों के लिए सारिणी 1 देखिये ।)

(क) लम्बाई में छूट ± 0.5 मिमि ($\pm 0.020''$)

(ख) मुख्य धुरी के सिरे के लूप पर छूट ± 0.5 मिमि ($\pm 0.020''$)

(ग) गौण धुरी के सिरे के लूप पर छूट ± 0.1 मिमि ($\pm 0.004''$)

(घ) सूत के छेद की लम्बाई में छूट ± 0.1 मिमि ($\pm 0.004''$)

(क) सूत के छेद की चौड़ाई में छूट ± 0.05 मिमि
($\pm 0.002''$)

(ख) पट्टी की मोटाई में छूट ± 0.02 मिमि
($\pm 0.008''$)

(छ) पट्टी की चौड़ाई में छूट ± 0.1 मिमि ($\pm 0.004''$)

(ज) सूत के छेद के मध्य बिन्दु की हील्ड के केन्द्र बिन्दु से स्थिति निर्माता की विशेषता के अनुसार होगी। छूट ± 0.2 मिमि ($\pm 0.008''$)

(झ) धागे के छेद की हील्ड की सतह से भरोड़ के कोण में छूट $\pm 5^\circ$

(ञ) लूप की निचली सतह से पहले मोड़ तक की दूरी में छूट ± 0.1 मिमि ($\pm 0.004''$)

(ट) पहले मोड़ और दूसरे मोड़ के बीच दूरी में छूट ± 0.2 मिमि ($\pm 0.008''$)

(ठ) सिरे के दो लूपों के केन्द्र को जोड़ने वाली लकीर और सूत के छेद के केन्द्र बिन्दु के बीच की दूरी निर्माता की विशेषता के अनुसार होगी। छूट ± 0.1 मिमि ($\pm 0.004''$)

(चार) मोड़ की जांच :

दो भिन्न-भिन्न बिन्दुओं पर विरुद्ध दशा में इस प्रकार मोड़ दी जाने पर जिससे कि दो अर्ध गोल जिनका व्यास फौलाद के चपटे हील्ड की मोटाई के 10 गुना हो अपटी पट्टी पर टूटने, दरार पड़ने या टूटे हुए कणों के कोई चिन्ह नहीं दिखने चाहिए। 5 नमूने लिए जायेंगे और सभी नमूने उपर्युक्त परीक्षण के अनुसार होंगे।

(पांच) एलेटिंग और फिनिश :

हील्ड को कोडियम या निकेल से मुलायम किया जायेगा जिससे चपटे हील्ड चिकने हों तथा दरारों या ऐसे अन्य दोषों से मुक्त हो जो धागा टूटने का कारण बन सकते हैं। पांच नमूने लेकर जांच की जायेगी और सभी नमूने उपर्युक्त परीक्षण के अनुरूप होंगे।

(६) पैकिंग :

(एक) निरीक्षित तथा पारित समूच्चय निम्नरीत्या पैक किया जायेगा :-

(क) हील्ड में उचित वस्तु के बने धागे डाले जायेंगे जो उठाने रखने संबंधी कियाओं को सहन करने में समर्थ हों।

(ख) धागे से बंधे हील्ड के बंडल किसी ठीक बोक्स में निर्यात के लिए पैक किये जायेंगे।

(दो) यदि माल निरीक्षक की प्रत्यक्ष या सार्थक उपस्थिति में न भरे गये हों तो वह इस बारे में अपना समाधान करने हेतु कि उनमें केवल निरीक्षित तथा अनुमोदित माल ही रखे गये हैं, पैक केसों में से अधिक से अधिक तीन पैक केस खोल सकेगा।

(10) मुहर लगाना :

खण्ड (9) के अधीन यथापेक्षित पैक केसों पर निरीक्षक मुहर लगायेगा जिस पर वस्त्र उद्योग समिति का मार्क होगा।

वस्त्र-मशीनरी सामान

लूमों के लिए द्रिवन वायर हील्ड इनसेट मेल वायर हील्ड

वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का अ० 41) की धारा 23 जोकि उसी अधिनियम की धारा 4 की उपधारा 2 के उपर्युक्त (घ) तथा (ड) के साथ पढ़ी जाती है के अधीन खुद को प्रदान की गई अपनी शक्तियों का प्रयोग करते हुए वस्त्र उद्योग समिति केन्द्रीय सरकार की पूर्व अनुमति से निर्यात एवं आन्तरिक उपभोगार्थ वस्त्र मशीनरी सामान मानकों तथा उन्हें लागू होने वाले निरीक्षण का प्रकार उल्लिखित करने हेतु निम्न विनियम बनाती है।

(1) संक्षिप्त नाम एवं प्रयुक्ति :

(क) ये विनियम लूमों के लिए द्रिवन वायर हील्ड/इनसेट मेल वायर हील्ड निरीक्षण विनियम 1970 कहलाए।

(ख) यह मशीनरी निर्माताओं को सम्मिलित करते हुए सब निर्माताओं को लागू होगा यदि वे मशीन के भाग के रूप में या अन्य रीत्या कोई माल बनाते हैं।

(2) परिभाषाएँ :

(क) 'माल' का तात्पर्य लूमों के लिए द्रिवन वायर हील्ड/इनसेट मेल वायर हील्ड से है।

(ख) 'समूच्चय' का तात्पर्य वस्तुओं के संग्रह से है। जोकि एक निश्चित स्वरूप तथा गुण की हो जिनका नमूना लेकर जांच करते हुए उनका अंगीकरण अवधारित किया जाता है।

(ग) 'दोषपूर्ण' का तात्पर्य (किसी पदार्थ, भाग, नमूना इत्यादि) की दोषपूर्ण इकाई से है। जो विचाराधीन गुण-संबंधी मानक (कों) के बारे में एक या अधिक बातों में दोषपूर्ण हो।

(घ) 'निरीक्षक' का तात्पर्य किसी माल की जांच करने के लिए प्रतिनियुक्त व्यक्ति से है।

(ङ) इन विनियमों में प्रयुक्त किन्तु अपरिभाषित तथा वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम अभिव्यक्तियों वही अर्थ रखेगी जोकि क्रमशः उन्हें अधिनियम में दिया गया है।

(3) निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करना

(क) कोई माल निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करने से पहले निर्माता उसके पूर्व-निरीक्षणार्थ उत्तरदायी होंगे ताकि किसी ऐसे माल को अलग किया जा सके जो अपेक्षित मानानुसार न हो।

(ख) अस्वीकृत समुच्चय फिर से निरीक्षणार्थ प्रस्तुत नहीं किया जायेगा जब तक कि निर्माताओं ने उसका पुनः निरीक्षण न कर लिया हो ।

(ग) पूर्व निरीक्षित माल भली भांति प्रकाशित शेड में एक टेबल के पास रखा जायेगा जहां पर निरीक्षण में सहायता प्रदान करने हेतु एक सहायक उपस्थित रहेगा ।

(घ) प्रस्तुतीकरण हेतु पत्र संलग्न प्रपत्र में (परिशिष्ट 1) वस्त्र उद्योग समिति के पास भेजा जायेगा ।

(4) निरीक्षण मानवंड :

(क) किसी माल का निरीक्षण इस विनियम में यथादर्शित मानकों एवं छूटों के अनुसार होगा यदि फ्रेता तथा विक्रेता के बीच इस निरीक्षण विनियम में विवित से अन्य उच्चतर या निकटतर छूटों के अनुबन्धों की संविदा न की गई हो । इस अवस्था में उच्चतर तथा निकटतर छूटों के अनुसार निरीक्षण किया जायेगा ।

(5) सुधार तथा अस्वीकृति :

(क) निरीक्षण के अनुक्रम में पाये गये किसी दोषपूर्ण माल के स्थान में कोई अच्छा माल रखा रखा जायेगा या दोष दूर किया जायेगा ।

(ख) ऐसा दोषपूर्ण माल अस्वीकृत के रूप में चिह्नित किया जायेगा जिसका दोष दूर न किया जा सके ।

(6) निरीक्षण एवं अस्वीकृत करने की शक्ति :

(क) गुण के बारे में अपना समाधान करने की दृष्टि से निरीक्षक स्वविवेक से सेम्पलिंग में दर्शित से अन्य इकाइयों की उल्लिखित संख्या से अधिक का निरीक्षण कर सकेगा ।

(ख) निरीक्षक परीक्षण/जांच के प्रयोजनार्थ इस निरीक्षण विनियम में यथा उल्लिखित माल के नमूने ले सकेगा ।

(7) प्रमाण-पत्र :

नियति के प्रयोजनार्थ निरीक्षक द्वारा निरीक्षित प्रत्येक समुच्चय की सूरत में जो अस्वीकृत न किया गया हो, इस निर्मित वस्त्र उद्योग समिति द्वारा प्राधिकृत वस्त्र उद्योग समिति का अधिकारी संबंधित पक्षकार को प्रमाणपत्र देगा ।

(8) निरीक्षण की अपेक्षाएँ :

निरीक्षक निम्न नमूना योजना के अनुरूप इकाइयों की आवश्यक संख्या कहीं से भी चुनकर नीचे यथादर्शित निरीक्षण कर सकेगा ।

(क) नमूना योजना :

सारिणी संख्या 1

समुच्चय का आकार	नमूनों की संख्या	स्वीकृति का स्तर	
		स्वीकृति अस्वीकृति	संख्या संख्या
1	2	3	4
10,000 तक	पहला नमूना 50	2	5
	दूसरा नमूना 50	6	7
10,001 से 35,000 तक	पहला नमूना 80	3	7
	दूसरा नमूना 80	8	9

1	2	3	4
35,001 से 1,50,000 तक	पहला नमूना 125	5	9
	दूसरा नमूना 125	12	13
1,50,001 से 5,00,000 तक	पहला नमूना 200	7	11
	दूसरा नमूना 200	18	19
5,00,001 और अधिक	पहला नमूना 315	11	16
	दूसरा नमूना 315	26	27

(ख) (एक) संघटक :

ट्रिवन वायर/इनसेट मेल वायर कार्बन फौलाद वायर से बनाए जायेंगे जिसमें 0.35 प्रतिशत से 0.65 प्रतिशत के बीच कार्बन की मात्रा होगी । भेजने वाले के परीक्षण प्रमाण-पत्र के अनुसार उसकी जांच की जायेगी समय समय पर वस्त्रोद्योग समिति भी संघटक के सत्यापनार्थ परीक्षा करेगी ।

(दो) मरोड़ जांच :

व्यास में 100 गुणे लम्बे वायर को जांच के नमूने हेतु 29 बार मरोड़ने में समर्थ होना चाहिये । मरोड़ों प्रति की गति प्रति मिनट 60 घेरे होगी । भेजने वाले के परीक्षण प्रमाण पत्र के अनुसार इसकी जांच की जायेगी । समय समय पर वस्त्र उद्योग समिति भी कुछ नमूने लेकर सत्यापन करेगी ।

(तीन) आयाम

वायर हील्ड के आयाम सम्बन्धी व्यौरे निम्न छूट समेत फ्रेता और विक्रेता के बीच समंत विशेषता/इंट्रांग तथा अनुमोदित नमूने के अनुसार होंगे (नमूनों के लिये सारिणी क्र० 1 देखिये) ।

(क) इनसेट मेल की सतह या धागे के छिद्र की गोण धुरी तथा सिरे की लूपों की सतह 45° के कोण पर होगी । छूट $\pm 5°$

(ख) लम्बाई में छूट (सिरे के लूपों के भीतरी भाग से) ± 1 मिमि ($\pm 0.040"$)

(ग) सिरे के लूपों की मुख्य धुरी में छूट ± 1 मिमि ($\pm 0.040"$)

(घ) सिरे के लूपों की गोणधुरी में छूट ± 0.2 मिमि ($\pm 0.008"$)

(ज) ट्रिवन वायर हील्ड के धागे के छिद्र की धुरी में छूट ± 0.2 मिमि ($\pm 0.008"$)

(च) ट्रिवन वायर हील्ड के धागे के छिद्र की धुरी में छूट ± 0.1 मिमि ($\pm 0.004"$)

(छ) इनसेट मेल वायर हील्ड के धागे के छिद्र की मुख्य और धुरी में छूट ± 0.1 मिमि ($\pm 0.004"$)

(ज) वायर का व्यास उल्लिखित गेज से कम नहीं होगा ।

(चार) मोड़ जांच :

दो भिन्न बिन्दुओं पर विरुद्ध दिशा में इस प्रकार मोड़ने पर जिससे दो अर्धगोल जिनका व्यास वायर के व्यास के 10 गुना हो वायर पर दरार पड़ने, दुटे दुए कणों के या टूटने के कोई चिन्ह नहीं होंगे ।

पांच नमूने लेकर जांचे जायेंगे और सब नमूने स्वीकृति हेतु उपर्युक्त जांच के अनुरूप होंगे ।

(पांच) आकार :

सिरे के दोनों लूपों की मुख्य धुरी तथा बायर हील्ड की मुख्य धुरी बिल्कुल एक ही होगी । सिरे के दो लूपों की गैण धुरी एक ही खड़ी सतह में होंगे और सिरे की लूप तथा धागे का छिद्र के बीच के बायर हील्ड के हिस्से से दोनों 90° कोणों में होंगे ।

(छ:) फिनिश :

बायर हील्ड की सतह चिकनी होगी और दरार तथा अन्य ऐसे दोषों से मुक्त होगी । जिनसे धागा टूटने की संभावना हो ।

(सात) शोल्डरिंग :

सिरे के लूप के पासवाले मरोड़े हुए हिस्से के पास और धागे के छिद्र के पास भी अच्छी तरह शोल्डर किया जायेगा ।

टिप्पणी :— (ख) (तीन), (ख) (पांच), (ख) (छ:), और (ख) (सात), के नमूनों के लिये सारिणी क्र० । देखिये ।

(9) पैकिंग

(एक) निरीक्षित तथा पारित समुच्चय निम्न रीत्या पैक किया जायेगा :—

(क) हील्ड में उचित वस्तु के बने धागे डाले जायेंगे जो उठाने रखने की क्रियाओं को सहन करने में समर्थ हों ।

(ख) धागे से बधे हुए हील्ड के बंडल फिर किसी अच्छे नमीरोधक बोक्स में निर्यात के लिये पैक किये जाएंगे ।

(दो) यदि माल निरीक्षक की प्रत्यक्ष या सार्थक उपस्थित में न भरा गया हो तो वह इस बार में अपना समाधार करने हेतु कि उनमें केवल निरीक्षित तथा अनुमोदित माल ही भरा गया है, पैक बोक्सों में से अधिक से अधिक तीन बोक्स खोल सकेगा ।

(10) मुहर बन्द करना :

खण्ड (9) के अधीन यथोपेक्षित पैक बोक्सों पर निरीक्षक मुहर लगायेगा जिस पर वस्त्र उद्योग समिति का मार्क होगा ।

अनुबन्ध 18

वस्त्र-मशीनरी सामान

लूमों के लिए पिच बाइन्ड बायर रीड/सम्पूर्ण धात्वीय रीड

वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्र० 41) की धारा 23 जो कि उसी अधिनियम की धारा 4 की उपधारा 2 के उपखंड (घ) तथा (छ) के साथ पढ़ी जाती है के अधीन खुद को प्रदान की गई अपनी शक्तियों का प्रयोग करते हुए वस्त्रोद्योग समिति केन्द्रीय सरकार की पूर्व अनुमति से निर्यात एवं आंतरिक उपभोगार्थ वस्त्र मशीनरी सामान के मानकों तथा उन्हें लागू होने वाले निरीक्षण का प्रकार उल्लिखित करने हेतु निम्न विनियम बनाती है ।

(1) संक्षिप्त नाम एवं प्रयुक्ति :

(क) ये विनियम लूमों के लिये पिच बाइन्ड बायर रीड/सम्पूर्ण धात्वीय रीड निरीक्षण विनियम 1970 कहलायें :

(ख) यह मशीनरी निर्माताओं को सम्मिलित करते हुए सब निर्माताओं को लागू होगा यदि वे मशीन के भाग के रूप में या अन्य रीत्या कोई चीज बनाते हैं ।

(2) परिभाषाएँ :

(क) 'माल' का तात्पर्य लूमों के लिये पिच बाइन्ड बायर रीड/सम्पूर्ण धात्वीय रीड से है ।

(ख) 'समुच्चय' का तात्पर्य वस्तुओं के संग्रह से है । जोकि एक निश्चित स्वरूप तथा गुण की हो जिनका नमूना लेकर जांच करते हुए उनका अंगीकरण अवधारित किया जाता है ।

(ग) 'दोषपूर्ण' का तात्पर्य (किसी पदार्थ, भाग, नमूना इत्यादि) की दोषपूर्ण इकाई से है जो विचाराधीन गुणसम्बन्धी मानक (कों) के बारे में एक या अधिक बातों में दोषपूर्ण हो ।

(घ) 'निरीक्षक' का तात्पर्य किसी माल की जांच करने के लिये प्रतिनियुक्त व्यक्ति से है ।

(ङ) इन विनियमों में प्रयुक्त किन्तु अपरिभाषित तथा वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम, 1963 (1963 का क्रमांक 41) में परिभाषित समस्त शब्द तथा अभिव्यक्तियां वही अर्थ रखेगी जो कि क्रमणः उन्हें अधिनियम में दिया गया है ।

(3) निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करना :

(क) कोई माल निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करने से पहले निर्माता उसके पूर्व-निरीक्षणार्थ उत्तरदायी होंगे ताकि किसी ऐसे माल को अलग किया जा सके जो अपेक्षित मानानुसार न हो ।

(ख) अस्वीकृत समुच्चय फिर से निरीक्षणार्थ प्रस्तुत नहीं किया जायेगा जब तक कि निर्माताओं ने उसका पुनः निरीक्षण न कर लिया हो ।

(ग) पूर्व निरीक्षित माल भली भांति प्रकाशित शेड में एक टेबल के पास रखा जायेगा जहां पर निरीक्षण में सहायता प्रदान करने हेतु एक सहायक उपस्थित रहेगा ।

(घ) प्रस्तुतीकरण हेतु पत्र संलग्न प्रपत्र में (परिशिष्ट 1) वस्त्र उद्योग समिति के पास भेजा जायेगा ।

(4) निरीक्षण मानवंड :

(क) किसी माल का निरीक्षण इस विनियम में यथार्दिशत मानकों एवं छूटों के अनुसार होगा यदि क्रेता तथा विक्रेता के बीच इस निरीक्षण विनियम में विहित से अन्य उच्चतर या निकटतर छूटों के अनुबन्धों की संविदान की गई हो । इस अवस्था में उच्चतर तथा निकटतर छूटों के अनुसार निरीक्षण किया जायेगा ।

(5) सुधार तथा अस्वीकृति :

(क) निरीक्षण के अनुक्रम में पाये गये किसी दोषपूर्ण माल के स्थान में कोई अच्छा माल रखा जायेगा या दोष दूर किया जायेगा ।

(ख) ऐसा दोषपूर्ण माल अस्वीकृति के रूप में चिन्हित किया जायेगा जिसका दोष दूर न किया जा सके ।

(6) निरीक्षण एवं अस्थीकृत करने की शक्ति :

(क) गुण के बारे में जपना समाधान करने की दृष्टि से निरीक्षक स्वतंत्रता से सम्पालिग में दर्शत से अन्य इकाइयों की उल्लिखित संख्या से अधिक का निरीक्षण कर सकेगा।

(ख) निरीक्षक परीक्षण जांच के प्रयोजनार्थ उस निरीक्षण विनियम में यथा उल्लिखित माल के नमूने ले सकेगा।

(7) प्रमाण-पत्र :

(क) निर्यात के प्रयोजनार्थ निरीक्षक द्वारा निरीक्षित प्रत्येक समुच्चय की सूरत में जो अस्थीकृत न किया हो, उस निमित्त अस्त्र उद्योग समिति द्वारा प्राधिकृत वस्त्र उद्योग समिति का अधिकार सम्बन्धित पक्षकार को प्रमाणपत्र देगा।

(8) निरीक्षण की अपेक्षाएँ :

निरीक्षक निम्न नमूना योजना के अनुसार इकाइयों की आवश्यक संख्या कहीं से भी चूनकर नीचे यथादर्शित निरीक्षण कर सकेगा।

समुच्चय का आकार	नमूने का आकार	अनुज्ञय दोषपूर्ण इकाइयों की संख्या
15 तक	2	0
16-25 तक	3	0
26-50 तक	5	0
51-100 तक	8	0
101-150 तक	13	1
151-300 तक	20	1
301 और अधिक	32	2

(ख) (एक) कच्चा माल

रीछ के दांते चमकदार माइल्ड फौलाद या रिमिंग गुण के/फौलाद के चपटे तारों से बनाये जायेंगे जिसमें 0.1% कार्बन तथा फोस्फैरस तथा सल्फर की मात्रा 0.04% से अधिक नहीं होगी। भेजनेवाले के परीक्षण प्रमाणपत्र के अनुसार रासायनिक संधटकों की जांच की जायेगी। समय समय पर वस्त्रोद्योग समिति भी संधटक के सत्यापनार्थ परीक्षा करेगी।

(दो) फिनिश :—

(क) रीछ जंग रहित तथा लम्बाई भर में सीधी तथा एकसी होगी।

(ख) दांते पोलिश तथा सिरे गोल और चिकने होंगे।

(ग) सब धातु की सब रीडों की सूरत में शोल्डर दो दांतों के बीच तक नहीं आयेगा।

(तीन) रिब्बे

पिच बाउंड रीड की सूरत में रिब्बों के लिये उपयोग में लाई गई इमारती लकड़ी अच्छी तरह पकाई हुई होगी तथा उसमें गांठें और बीच में रेणे नहीं होंगे।

रिब्बों की चौड़ाई निर्माता की विशिष्टियों के अनुसार होगी। छूट $\pm .4$ मिमि ($\pm 0.016''$)

(चार) आप्राम

रीडों के आप्राम सम्बन्धी व्योरे निम्न छूट समेत त्रैता और विकेता के बीच सम्मत विशेषता/ड्राइंग/तथा अनुमोदित नमूने के अनुसार होंगे।

(क) रीड का काउंट निर्माता के विशिष्टियों के अनुसार होगा।

(ख) पूरी लम्बाई में छूट ± 2 मिमि ($\pm 0.080''$)

(ग) पूरी ऊंचाई में छूट ± 1 मिमि ($\pm 0.040''$)

(घ) कार्यकारी ऊंचाई में छूट ± 1 मिमि ($\pm 0.040''$)

(ङ) बाल्क की भोटाई पर छूट

पिच बाउंड रीड के सम्बन्ध में ± 1 मिमि ($\pm 0.040''$)

धातु की सब रीडों के सम्बन्ध में ± 0.25 मिमि ($\pm 0.010''$)

(च) दांतों की गहराई में छूट ± 0.02 मिमि ($\pm 0.0008''$)

(छ) दांतों के कोण में छूट $\pm 1^\circ$

(ज) दांतों की चौड़ाई (भोटाई) में छूट ± 0.01 मिमि ($\pm 0.0004''$)

(झ) सिरे वाले दांतों की चौड़ाई में छूट ± 0.25 मिमि

(य) वायुस्थान में छूट $\pm 2\%$

(पांच) दांतों के बीच का अस्तर तथा नम्यता :

रीड के दांते सीधे तथा एक से होंगे वे नम्य तथा सर्वदा अपने उसी स्थान पर रहेंगे।

(छ:) दांतों की अलाइनमेंट :

सभी दांते एक ही सतह में होंगे। उनका अन्तर किसी भी स्थान पर 0.01 मिमि से अधिक नहीं होगा। इसका सीधे सिरे से मिलान किया जायेगा।

(9) पैकिंग :—

(एक) निरीक्षित तथा पारित समुच्चय निम्न रीत्या पैक किया जायेगा।

(क) हर रीछ पर जंग निरोध लेप किया जायेगा। उसे इस प्रकार मोम कागज में लपेटा जायेगा कि सभी दांतें पूरी तरह टक जायें।

(ख) अधिक से अधिक छः/बारह रीडों का एक बंडल बांधा जायेगा जो कि जलरोधक कागज या अल्कीन में संगेटकर अच्छी तरह बांधा जायेगा।

(ग) निर्यात के लिये रीडों के गठे अच्छे बोक्सों में रखे जायेंगे जो बाहर भेजते समय यातायात, संग्रह, उठाने रखने की सामान्य बाधाओं की सहन करने में समर्थ हों।

(दो) यदि माल निरीक्षक की प्रत्यक्ष या सार्थक उपस्थित में न भरा गया हो तो वह इस बारे में अपना समाधान करने हेतु कि उनमें केवल निरीक्षित तथा अनुमोदित माल ही भरा गया है पैक बोक्सों में से अधिक से अधिक तीन बोक्स खोल सकेगा।

(10) महर बन्द करना :

खंड (9) के अधीन यथापेक्षित पैक बोक्सों पर निरीक्षक मुहर लगायेगा जिस पर वस्त्र उद्योग समिति का मार्क होगा।

अनुबंध 19

वस्त्र मणीनरी सामान

(लूमों के लिए पिकर्स सिथेटिक और अमड़े के)

वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्र० 41) की धारा 23 जो कि उसी अधिनियम की धारा की उपस्थारा 3 के उपखंड (घ) तथा (झ) के साथ पढ़ी जाती है के अधीन सूद को प्रदान की गई अपनी शक्तियां का प्रयोग करते हुये वस्त्र उद्योग समिति केन्द्रीय सरकार की पूर्व अनुमति से नियात एवं आतरिक उपभोगार्थ वस्त्र मणीनरी सामान के मानकों तथा उन्हें लागू होने-वाले निरीक्षण का प्रकार उल्लिखित करने हेतु निम्न विनियम बनाती है।

(1) संक्षिप्त नाम एवं प्रयुक्ति :

(क) ये विनियम लूमों के लिए पिकर्स निरीक्षण विनियम 1970 कहलायें।

(ख) यह मणीनरी निर्माताओं को सम्मिलित करते हुये सब निर्माताओं को लागू होगा यदि वे मणीन के भाग के रूप में या अन्य रीत्या कोई माल बनाते हैं।

(2) परिभाषाएँ :

(क) 'माल' का तात्पर्य लूमों के लिए पिकर्स से है।

(ख) 'समुच्चय' का तात्पर्य वस्तुओं के संग्रह से है। जो कि एक निश्चित स्वरूप तथा गुण की हो जिनका नमूना लेकर जांच करते हुये उनका अंगीकरण अवधारित किया जाता है।

(ग) 'दोषपूर्ण' का तात्पर्य (किसी पदार्थ, भाग, नमूना इत्यादि) की दोषपूर्ण इकाई से है जो विचाराधीन गुण संबंधी मानक (को) के बारे में एक या अधिक बातों में दोषपूर्ण हो।

(घ) 'निरीक्षक' का तात्पर्य किसी चीज की जांच करने के लिए प्रतिनियुक्त व्यक्ति से है।

(ङ) इन विनियमों में प्रयुक्त किन्तु अपरिभाषित तथा वस्त्र उद्योग समिति अधिनियम 1963 (1963 का क्र० 41) में परिभाषित समस्त शब्द तथा अधिव्यक्तियां वही अर्थ रखेगी जो कि क्रमशः उन्हें अधिनियम में दिया गया है।

(3) निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करना :

(क) कोई चीज निरीक्षणार्थ प्रस्तुत करने से पहले निर्माता उसके पूर्व निरीक्षणार्थ उत्तरदायी होंगे ताकि किसी ऐसी चीज को अलग किया जा सके जो अपेक्षित मानानुसार न हो।

(ख) अस्वीकृत समुच्चय किर से निरीक्षणार्थ प्रस्तुत नहीं किया जायेगा जब कि निर्माताओं ने उसका पुनः निरीक्षण न कर लिया हो।

(ग) पूर्व निरीक्षित चीज भली भांति प्रकाशित शेड में एक टेबल के पास रखी जायेगी जहां पर निरीक्षण में सहायता प्रदान करने हेतु एक सहायक उपस्थित रहेगा।

(घ) प्रस्तुतीकरण हेतु पत्र संलग्न प्रपत्र गे (परिणाम 1) वस्त्र समिति के पास भेजा जायेगा।

(4) निरीक्षण मानदंड :

(क) किसी माल का निरीक्षण इस विनियम में यथादर्शित मानकों एवं छूटों के अनुसार होगा यदि ऐता तथा विक्रेता के बीच इस निरीक्षण विनियम में विहित से अन्य उच्चतर या निकटतर छूटों के अनुबन्धों की संविदान की गई हो। इस अवस्था में उच्चतर तथा निकटतर छूटों के अनुसार निरीक्षण किया जायेगा।

(5) सुधार तथा अस्वीकृति :

(क) निरीक्षण के अनुक्रम में पाई गई किसी दोषपूर्ण माल के स्थान में कोई अच्छा माल रखा जायेगा या दोष दूर किया जायेगा।

(ख) ऐसा दोषपूर्ण माल अस्वीकृत के रूप में चिन्हित किया जायेगा जिसका दोष दूर न किया जा सके।

(6) निरीक्षण एवं अस्वीकृति करने की शक्ति :

(क) गुण के बारे में अपना समाधान करने की वृष्टि से निरीक्षक स्वविवेक से सम्पर्लिंग में दर्शित अन्य इकाईयों की उल्लिखित संख्या से अधिक का निरीक्षण कर सकेगा।

(ख) निरीक्षक परीक्षण/जांच के प्रयोजनार्थ इस निरीक्षण विनियम में यथा उल्लिखित माल के नमूने ले सकेगा।

(7) प्रमाण-पत्र :

नियाति के प्रयोजनार्थ निरीक्षक द्वारा निरीक्षित प्रत्येक समुच्चय की सूरत में जो अस्वीकृत न किया गया हो, इस निर्मित वस्त्र उद्योग समिति द्वारा प्राधिकृत वस्त्र समिति का अधिकारी संबंधित पक्षकार को प्रमाणपत्र देगा।

(8) निरीक्षण की अपेक्षाएँ :

निरीक्षक निम्न योजना के अनुरूप करती में भी चुनकार नीचे यथादर्शित निरीक्षण कर सकेगा।

(क) नमूना योजना :

सारिणी संख्या 1

समुच्चय का आकार	नमूनों का आकार	अनुज्ञय
		दोषपूर्ण
		वस्तुओं की संख्या

100 तक	8	0
101 से 150 तक	13	1
151 से 300 तक	20	2
301 से 500 तक	32	3
501 से 1000 तक	50	5
1001 और अधिक	80	7

(ख) (एक) कल्पा माल :

क्रेता और विक्रेता के बीच संमत भवित्वित माल से पिकर्स बनाये जायेंगे।

(बो) आयाम :

पिकर के आयाम संबंधी व्यारे निम्न छूट समेत क्रेता और विक्रेता के बीच संमत विशेषता/ड्राइंग/अनुमोदित नमूने के अनुसार होंगे।

अंडरपिक लूमों के लिए :

सभी आयामों में छूट $\pm 2\%$

वजन में छूट $\pm 4\%$

ओबर पिक लूमों के लिए

ओबर पिक लूमों पर जिन पिकर्स का उपयोग करना हो उनके स्पिलर के लिए बनाये गये छेद समाखी होंगे और स्पिलर व्यास और छेद के व्यास के बीच कम से कम $1/32''$ और अधिक से अधिक $1/16''$ का कलीयरन्स होगा तथा अन्य आयाम और वजन में छूट की मर्यादा $\pm 5\%$ के अन्तर्गत होंगी।

(तीन) फिनिश :—

(क) पिकरों के सभी सिरे कोने तथा उभरी हुई सतहें चिकनी होंगी जिन में निकले हुए तथा नोकिये अथवा खुरदरे सिरे नहीं होंगे।

(ख) पिकिंग बेंड अथवा पिकिंग स्टिक के स्लोटों के मिरों में कोई उभार या नोकिलापन या खुरदरापन नहीं होगा।

(चार) बन्धक :—

पिकर बनाने में यदि कोई स्टेपल, रिबेट या अन्य बन्धक काम में लाये जाते हैं तो पिकरों की सतह से वे ऊपर उठे हुए नहीं होंगे तथा वे ऐसे स्थानों पर रहेंगे जिसमें शटल बोक्स या उसके साथ के किसी अंग को हानि न पहुंचे।

(पांच) रखना :—

कच्चे चमड़े या चमड़े से बने पिकरों की बीच दो तहों के बीच कोई अन्य चोज न हो।

(छ) पकाना :

कच्चे चमड़े से बने पिकर स्वाभाविक रीत्या पका कर या बेकुम/इम्प्रेनेशन द्वारा स्पर्म आर्झल में पूरी तरह डुबाये जाएंगे।

पांच नमूने लेकर उनकी जांच की जाएगी। शटल के आधार बिंदु पर काट कर तेल का उचित इम्प्रेनेशन निश्चित किया जायेगा।

(9) पैकिंग :

(एक) निरीक्षित तथा पारित समुच्चय निम्न रीत्या पेक किया जायेगा।

STATE BANK OF INDIA

Central Office

NOTICE

Bombay, the 1st January 1971

The following appointment on the Bank's staff is hereby notified :—

Shri R. Desikan has assumed charge as officiating Chief Accountant, Ahmedabad Local Head Office, as from the close of business on the 21st December 1970.

(क) निर्यात के लिए पिकर अन्य बोक्सों में पेक किये जायेंगे जो मंग्रह यातायात तथा उठान रखने की सामान्य बाधाओं को सहन करने में मर्यादा हो।

(दो) यदि भाल निरीक्षक की प्रत्यक्ष या सार्थक उपस्थिति में भरा न गया हो तो वह इस संबंध में अपना समाधान करने हेतु कि बोक्सों में केवल निरीक्षित तथा अनुमोदित भाल ही भरा गया है अधिक से अधिक तीन पेक बोक्स खोल सकेगा।

(10) मुहर बन्द करना :

खंड (9) के अधीन यथापेक्षित बोक्सों पर निरीक्षक मुहर लगाएगा जिस पर वस्त्र उद्योग ममिति का मार्क होगा।

एम० आर० रामानंदरान

परिशिष्ट 1

आवेदन-प्रपत्र

दिनांक

मेशा में

निदेशक,

मशीनरी निरीक्षण कक्ष,

वस्त्र उद्योग ममिति,

बम्बई-18

प्रिय महोदय

क्रपया..... जिस की विशिष्टियां

(वस्तु का नाम)

नीचे दी है। के निरीक्षण की व्यवस्था कीजिए :—

1. निर्यातकर्ता का नाम और पता :—

2. निर्माता का नाम और पता :—

3. निर्यात संविदा का क्रमांक और दिनांक :—

(साथ में निर्यात संविदा की प्रति जोड़ी जाए)

4. कितनी मात्रा की संविदा है।

5. निरीक्षण के लिए कितनी मात्रा प्रस्तुत की है।

6. निर्माण संबंधी विशिष्टियां तथा विशेषताएं।

(आवश्यक होने पर अलग पृष्ठ जोड़िए)

7. स्थान जहां वस्तु निरीक्षणार्थ प्रस्तुत की जायेगी।

8. निरीक्षण किस दिनांक को अपेक्षित है?

9. निर्यात का स्थान

भवदीय,

The 7th January 1971

In pursuance of Regulation 76(1) of the State Bank of India General Regulations, 1955, the Executive Committee of the Central Board has empowered the Development Officer, Export Finance Cell, Foreign Exchange Department, Madras Local Head Office, to exercise the signing powers specified therein.

By order of the Executive Committee of the Central Board.

T. R. VARADACHARY
Managing Director

STATE BANK OF MYSORE.

Bangalore, the 21st December 1970

The Register of shareholders of the State Bank of Mysore will remain closed from the 28th January 1971 to the 11th February 1971 (both days inclusive) for payment of Final Dividend for the year ending the 31st December 1970 to the shareholders whose names stand registered in the books of the Bank as on the 11th February 1971.

P. S. VAIDYA
General Manager

STATE BANK OF TRAVANCORE

(Subsidiary of the State Bank of India)
Incorporated in India under special statute The liability of the Members is limited

Trivandrum, the 19th December 1970

NOTICE is hereby given that the Register of Shareholders of the State Bank of Travancore will be closed for

transfer of shares from the 28th January, 1971 to the 11th February, 1971, both days inclusive.

S. D. VARMA
General Manager

THE BAR COUNCIL OF INDIA

ELECTION OF VICE CHAIRMAN

Resolution of the Council passed at its meeting on 5th January, 1971 :

"RESOLUTION"

RESOLVED that Mr. Polisetti Ramachandra Rao be and is hereby unanimously elected as Vice Chairman of the Council under Rules 7 and 8 in Chapter I, Part II of the Rules of the Council."

A. N. VEERARAGHAVAN
Secretary

New Delhi-1,
12th January, 1971.

The Bar Council of India

Life Insurance Corporation of India
Amendment to the Life Insurance Corporation of India
(Staff) Regulations, 1960

In exercise of the power vested in it under clauses (b) and (bb) of sub-section (2) of section 49 of the Life Insurance Corporation Act, 1956, and with the previous approval of the Central Government, the Life Insurance Corporation of India is pleased to make the following amendments to the Life Insurance Corporation of India (Staff) Regulations, 1960 :

(1) In Regulation 7, substitute the following for the existing sub-regulations (1) (i) (b) & (c) :

- (b) Posts for which the minimum of the grade is Rs. 900 or more but less than Rs. 1,200— Managing Director and three officers of rank not lower than Executive Directors.
- (c) Posts for which the minimum of the grade is Rs. 500 or more but less than Rs. 900— three officers of the rank of Executive Directors".

In Regulation 7(1)(iii)—

In sub-Regulation (a), *delete* the words "and Higher Grade Assistants";

In sub-Regulation (b), before the words "Section Heads" and the words "Higher Grade Assistants and".

(2) In Regulation 8—(a) for the words "Executive Director (Personnel) or a Zonal Manager", the following, namely, "Executive Director (Personnel), a Zonal Manager or a Divisional Manager" shall be substituted.

(b) The words "for a period not exceeding six months" shall be deleted.

(3) For the heading "Reversion during Officiating Period" for Regulation 17 the heading "Officiating Arrangement" shall be substituted, the existing Regulation 17 be renumbered as sub-Regulation (2) of Regulation 17, and the following shall be inserted as sub-Regulation (1) :

"17(1) Notwithstanding anything contained in Regulation 7, the competent authority may at its discretion appoint an employee to officiate in a higher post".

(4) In Schedule IV, after the entry in respect of Regulation 11, the entry in (b) below shall be made in the respective columns indicated in (a) :

(a) Reg. No	Nature of Power	Authority	Extent of Power
(b) 17	To appoint an employee to officiate in a higher post.	Appointing Authority as set out in Schedule I.	Full
		Chairman—in respect of posts for which the Corporation is the appointing authority.	Full
		Zonal Manager/Director (P) in respect of posts for which the Chairman is the appointing authority.	If the period of officiating arrangement is not more than three months.

5. For Schedule I, the following Schedule shall be substituted:—

Schedule I (See Regulations 6, 39 and 40).

Appointing, Disciplinary and Appellate Authorities.

Category of Employee	Appointing Authority	Disciplinary Authority	Appellate Authority
1	2	3	4
(a) Class 1			
Posts for which the minimum of the grade is Rs. 1200/- or more	Corporation	Corporation	
Posts for which the minimum of the grade is Rs. 900/- or more but less than Rs. 1200/-	Chairman	Chairman	Corporation
Posts for which the minimum of the grade is Rs. 500/- or more but less than Rs. 900/-	M.D.	M.D.	Chairman
Other Posts in Class 1	ZM/DP/CIA	ZM/DP/CIA	M.D.

1	2	3	4
(b) Class II	D.M.	D.M.	Z.M.
(c) Class III & IV (In India) Superintendents Other employees	ZM/DP/CIA D.M.	ZM/DP/CIA D.M.	M.D. D.M.
(d) Classes III & IV (Out of India)		As per existing schedule	

Note : (1)—Notwithstanding the provisions contained in this Schedule, the immediate superior Class I Officer shall have authority to impose the penalty of censure under Regulation 39(1) (a) and any appeal against the imposition of such penalty shall lie to an officer one step higher.

Note : (2)—In this Schedule, Z.M. means the Zonal Manager in charge of the Zone; D.P. means, Executive Director (Personnel); and M.D. means Managing Director. Where the Authority is D. M., it means the Divisional Manager; in case, however, where such D.M. is not the Head of the Office, D.M. shall mean the officer of the rank of D.M., specified by the Head of the office.

6. In Schedule IV, for the existing entries against the Regulation Nos. set out in the first column hereunder, the corresponding entries in the 2nd, 3rd and 4th columns shall be substituted:—

Reg. No.	Nature of Power	Authority	Extent of Power
10 23(1)	Waiver of age limit for appointment To allow an employee to give evidence in connection with an enquiry conducted by any person, committee or authority.	Appointing Authority M.D.	Full Full
29	To allow an employee to undertake part-time work and to determine the amount to be paid to the Corporation.	In respect of employees of the rank of D.M. and above—Chairman, Other—Appointing Authority	Full
69(4)	To allow the period of Extraordinary leave to count for extent of joining time curtailed.	M.D. Authority empowered to sanction transfer.	Other cases. In respect of others.

73	To curtail joining time and to grant special leave to the extent of joining time curtailed.	ZM/DP Authority empowered to sanction Transfer.	In respect of Class I Officers. In respect of others.
B. To transfer employees belonging to Class I :—			
(a)	Appointed to posts for which the minimum of the grade is less than Rs. 500/- working in:—		
	(i) Central Office	D. (P)	Full
	(ii) Internal Audit Department	I.A.	If the transfers are within the Zone.
	(iii) Zones	C.I.A. Z.M.	Full If the transfers are within the Zone.
		D.M.	If the transfers are within the Division.
		D.(P)	If the transfers are from one Zone to another or from India to foreign countries and vice versa.

80 Contd.

(b)	Appointed to posts for which the minimum of the grade is Rs. 500/- or more but less than Rs. 600/- working in :—		
	(i) Central Office	D.(P)	Full
	(ii) Internal Audit Department	I.A.	If the transfers are within the Zone.
	(iii) Zones	C.I.A. Z.M.	Full If the transfers are within the Zone.
		D.(P)	If the transfers are from one Zone to another or from India to foreign countries and vice versa.

Reg. No.	Nature of Power	Authority	Extent of Power
(c)	Appointed to posts for which the minimum of the grade is Rs. 600/- or more but less than Rs. 900/-.	M.D.	Full
(d)	Appointed to posts for which the minimum of the grade is Rs. 900/- or more but less than Rs. 1,800/-.	Chairman	Full
(e)	Appointed to posts for which the minimum of the grade is Rs. 1,800/- or more	Board The Chairman may exercise the power in an emergency.	Full

7. In para 10 of Schedule V. for the term "Chairman", the term "Managing Director" shall be substituted.

N. V. NAYADU:
Managing Director (I)

EMPLOYEES' STATE INSURANCE CORPORATION
Regional Office (Kerala)

Trichur, the 7th November 1970

No. KL/INS/CBS-7(1).—In exercise of the powers conferred under Regulation 10-A of the ESI (General) Regulations, 1950, the following amendment is hereby effected to the Corporation Notification No. KL/INS/CBS-7(1)/2 dated 15th April, 1969.

In the said notification under Regulation 10-A(1)d for the entry against item 6 & 7 the following entries shall be substituted respectively namely :—

"Shri N. Muraleedharan,
Thomas Stephen & Co., Quilon"

and

"Shri V. O. Mathew,
Asst. Personnel Manager,
Aluminium Industries Ltd.,
Kundara."

By Order

S. A. N. MURTHY
Regional Director

MINISTRY OF FOREIGN TRADE

Textiles Committee

Bombay-18, the January 1971

TEXTILE MACHINERY EQUIPMENT

Aprons for Drafting Systems (Synthetic & Leather)

In exercise of the powers conferred on it under section 23 of the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) read with sub-clause (d) and (e) of sub-section 2 of section 4 of the same act, the Textiles Committee, with the previous sanction of the Central Government, makes the following Regulations establishing Inspection Standards for Textile Machinery Equipment meant for export as well as internal consumption and specifying the type of inspection to be applied :—

(1) *Short Title & Application :*

(A) These Regulations may be called *Aprons for Drafting Systems (Synthetic & Leather) Inspection Regulations 1970*.

(B) It shall be applicable to all manufacturers including machinery manufacturers in case they are manufacturing the material as a part of the machine or otherwise.

(2) *Definition :*

(A) "Material" means Aprons for Drafting Systems (Synthetic & Leather).

(B) "Lot" means a collection of items purporting to be of one definite type and quality from which a sample is drawn and inspected to determine its acceptability.

(C) "Defective" means a defective unit (article, part, specimen etc.) containing one or more defects with respect to the quality characteristic(s) under consideration.

(D) "Inspector" means the person deputed to inspect the material.

(E) All words and expressions used but not defined in the regulations and defined in the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) shall have the meanings respectively assigned to them in the aforesaid Act.

(3) *Offering for Inspection :*

(A) The manufacturers will be responsible for carrying out pre-inspection of material prior to offering the same for inspection so as to eliminate any material which is not upto the required standard.

(B) The rejected lot shall not be offered again unless the same is re-inspected by the manufacturers.

(C) The pre-inspected material shall be kept properly in a well lighted shed near a table with a attendant to assist the inspection.

(D) An offering letter shall be sent to the Textiles Committee in the appended form (Appendix-I).

(4) *Inspection Criteria :*

(A) The Inspection of the material shall be in accordance with the standards and tolerances as indicated in this regulation, except where the contract between the buyer and the seller stipulates higher standards or closer tolerances than those laid down in this inspection regulation, when the inspection shall be in accordance with such higher standards and closer tolerances.

(5) *Rectification & Rejection :*

(A) The defective material detected in the course of inspection shall be replaced by good material or defects rectified.

(B) The defective material which cannot be rectified shall be marked as rejected.

(6) *Power to Inspect & Reject :*

(A) The Inspector shall have discretion to inspect more than the specified number of units than those indicated in the sampling to satisfy himself about the quality.

(B) The Inspector may draw samples of material as specified in this inspection regulation for the purpose of testing/checking.

(7) *Certificate :*

For the purpose of export, in respect of each lot inspected and not rejected by the Inspector, a certificate shall be issued to the party concerned by an Officer of the Textiles Committee, authorised by the Textiles Committee in this behalf.

(8) *Inspection Requirements*

The Inspector may select at random the requisite No. of units conforming to the following sampling plan and inspect as indicated below :

(A) *Sampling Plan :*

TABLE No. 1

Lot Size	Sample Size	Permissible number of defective units
Upto— 300	13	1
301— 500	20	1
501— 1000	32	2
1001 & above	50	3

(B) (i) *Dimensions :*

The dimensional details of the aprons shall conform to the specification/drawing/approved sample agreed between the buyer and the seller with the following tolerances :

- Tolerance on thickness ± 0.1 mm. ($\pm 0.004''$)
- Tolerance on inside diameter $+0.1$ mm— -0.2 mm ($+0.004''$) ($-0.008''$) for aprons upto 50 mm inside diameter and ± 0.65 mm ($\pm 0.026''$) for aprons above 50 mm. inside diameter.
- Tolerance on width (for cradle aprons) $+0.00$ mm— -0.4 mm. ($+0.000''$ — $-0.016''$).
- Tolerance on width (for roller aprons) ± 0.4 mm ($\pm 0.016''$)

(ii) *Finish :*

Both the surfaces shall be smooth and free from other defects, which are likely to effect the use and usefulness of the aprons.

(9) *PACKING :*

(i) The lot inspected and passed shall be packed in the following manner :

- One hundred aprons of the same diameter and width shall be packed in polythene bag. Such bags shall be packed in cases for export, strong enough to withstand the normal hazards of storage, transport and handling.

(ii) If the material is not packed in the direct or constructive presence of the Inspector, he may for the purpose of satisfying himself that only the inspected and approved material has been packed, open a maximum of three packed cases.

(10) *SEALING :*

The cases packed as required under clause (9) shall be sealed by the Inspector with a seal, bearing the Textiles Committee Mark.

TEXTILE MACHINERY EQUIPMENT
COSTS FOR DRAFTING SYSTEMS

In exercise of the powers conferred on it under section 23 of the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) read with sub-clause (d) and (e) of sub-section 2 of section 4 of the same Act, the Textiles Committee, with the previous sanction of the Central Government, makes the following Regulations establishing Inspection Standards for Textile Machinery Equipment meant for export as well as internal consumption and specifying the type of inspection to be applied :—

(1) *Short Title & Application :*

(A) These regulations may be called *Cots for Drafting Systems Inspection Regulations 1970*.

(B) It shall be applicable to all manufacturers including machinery manufacturers in case they are manufacturing the material as a part of the machine or otherwise.

(2) *Definitions :*

(A) "Material" means Cots for Drafting Systems.

(B) "Lot" means a collection of items purporting to be of one definite type and quality from which a sample is drawn and inspected to determine its acceptability.

(C) "Defective" means a defective unit (article, part, specimen etc.) containing one or more defects with respect to the quality characteristic(s) under consideration.

(D) "Inspector" means the person deputed to inspect the material.

(E) All words and expressions used but not defined in these regulations and defined in the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) shall have the meanings respectively assigned to them in the aforesaid Act.

Offering for Inspection :

(A) The manufacturers will be responsible for carrying out preinspection of material prior to offering the same for inspection so as to eliminate any material which is not upto the required standard.

(B) The rejected lot shall not be offered again unless the same is re-inspected by the manufacturers.

(C) The pre-inspected material shall be kept properly in a well lighted shed near a table with attendant to assist the inspection.

(D) An offering letter shall be sent to the Textiles Committee in the appended form (Appendix 1).

(4) *Inspection Criteria :*

(A) The Inspection of the material shall be in accordance with the standards and tolerances as indicated in this regulation, except where the contract between the buyer and the seller stipulates higher standards or closer tolerances than those laid down in this inspection regulation, when the inspection shall be in accordance with such higher standards and closer tolerances.

(5) *Rectification & Rejection :*

(A) The defective material detected in the course of inspection shall be replaced by good material or defects rectified.

(B) The defective material which cannot be rectified shall be marked as rejected.

(6) *Power to Inspect & Reject :*

(A) The Inspector shall have discretion to inspect more than the specified number of units than those indicated in the sampling to satisfy himself about the quality.

(B) The Inspector may draw samples of material as specified in this inspection regulation for the purpose of testing/checking.

(7) *Certificate :*

For the purpose of export in respect of each of lot inspected and not rejected by the Inspector, a certificate shall be issued to the party concerned by an Officer of the Textiles Committee, authorised by the Textiles Committee in this behalf.

(8) *Inspection Requirement*

The Inspector may select at random the requisite No. of units conforming to the following sampling plan and inspect as indicated below :

(A) SAMPLING PLAN

TABLE No. 1

Upto— 100	5	0
101— 150	8	0
151— 300	13	1
301— 500	20	1
501— 1000	32	2
1001—3000	50	3
3001—10000	80	5
10001 and above	125	7

(B) (i) Dimensions of Unbuffed Cot :

The dimensional details of the unbuffed cots shall conform to the specifications/drawing/approved sample agreed between the buyer and the seller with the following tolerances and details :—

- (a) The minimum diameter of the unbuffed cots shall not be less than that of specified finished cot ± 1 mm.
- (b) The wall thickness of the unbuffed cot at any given point shall be 0.5 mm more than that of specified finished cot.
- (c) Tolerance on inside diameter ± 0.2 mm.
- (d) Width shall not be less than the specified.

(ii) Dimensions of Buffed cot :

The dimensional details of the buffed cots shall conform to the specifications/drawings agreed between the buyer and the seller with the following tolerances and details :—

- (a) Tolerance on outside diameter ± 0.2 mm ($\pm 0.008''$)
- (b) Tolerance on the wall thickness ± 0.5 mm ($\pm 0.020''$)
- (c) Tolerance on width ± 1 mm ($\pm 0.040''$)

(iii) Hardness :

The hardness of buffed or unbuffed cot shall be as per specification within a tolerance of ± 5 degree shore. However, the variation in hardness on an individual cot at any two points shall not be more than 3 degree shore.

(iv) Eccentricity :

The Eccentricity shall not be more than 0.03 mm (0.0012") for buffed cots.

(9) Packing :

- (i) The lot inspected and passed shall be packed in the following manner :—

The cots of the same diameter and width, shall be packed in polythene bag for export. Such bags shall be packed in cases for export, strong enough to withstand the normal hazards of storage, transport and handling.

- (ii) If the material is not packed in the direct or constructive presence of the Inspector, he may, for the purpose of satisfying himself that only inspected and approved material has been packed, open a maximum of three packed cases.

(10) SEALING :

The cases packed as required under clause (9) shall be sealed by the Inspector with a seal, bearing the Textiles Committee Mark.

TEXTILE MACHINERY EQUIPMENT

INSERT FOR SPINDLES OF RING SPINNING AND DOUBLING FRAMES

In exercise of the powers conferred on it under section 23 of the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) read with sub-clause (d) and (e) of sub-section 2

of section 4 of the same Act, the Textiles Committee, with the previous sanction of the Central Government, makes the following Regulation establishing Inspection standards for Textile Machinery Equipment meant for export as well as internal consumption and specifying the type of inspection to be applied :—

(1) Short Title & Application :

(A) These Regulations may be called "Insert for Spindles of Ring Spinning & Doubling Frames Inspection Regulations 1970.

(B) It shall be applicable to all manufacturers including machinery manufacturers in case they are manufacturing the material as a part of the machine or otherwise.

(2) Definitions :

(A) "Material" means 'Insert for Spindles of Ring Spinning & Doubling Frames'.

(B) "Lot" means a collection of items purporting to be of one definite type and quality from which a sample is drawn and inspected to determine its acceptability.

(C) "Defective" means a defective unit (article, part, Specimen etc.) containing one or more defects with respect to the quality characteristic (s) under consideration.

(D) "Inspector" means the person deputed to inspect the material.

(E) All words and expressions used but not defined in these regulations and defined in the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) shall have the meanings respectively assigned to them in the aforesaid Act.

(3) Offering for Inspection :

(A) The manufacturers will be responsible for carrying out pre-inspection of material prior to offering the same for inspection so as to eliminate any material which is not upto the required standard.

(B) The rejected lot shall not be offered again unless the same is re-inspected by the manufacturers.

(C) The pre-inspected material shall be kept properly in a well lighted shed near a table with attendant to assist the inspection.

(D) An offering letter shall be sent to the Textiles Committee in the appended form (Appendix I).

(4) Inspection Criteria :

(A) The Inspection of the material shall be in accordance with the standards and tolerances as indicated in this regulation, except where the contract between the buyer and the seller stipulates higher standards or closer tolerances than those laid down in this inspection regulation, when the inspection shall be in accordance with such higher standards and tolerances.

(5) Rectification & Rejection :

(A) The defective material detected in the course of inspection shall be replaced by good material or defects rectified.

(B) The defective material which cannot be rectified shall be marked as rejected.

(6) Power to Inspect & Reject :

(A) The Inspector shall have discretion to inspect more than the specified number of units than those indicated in the sampling to satisfy himself about the quality.

(B) The Inspector may draw samples of material as specified in this inspection regulation for the purpose of testing/checking.

(7) *Certificate*:

For the purpose of export, in respect of each lot inspected and not rejected by the Inspector, a certificate shall be issued to the party concerned by an officer of the Textiles Committee, authorised by the Committee in this behalf.

(8) *Inspection Requirements*:

The Inspector may select at random the requisite number of units conforming to the following sampling plan and inspect as indicated below:

(A) *Sampling Plan*:

TABLE No. 1

Lot Size	Sample Size	Permissible number of defective units
Upto— 100	5	0
101— 150	8	0
150— 300	13	1
301— 500	20	1
501—1000	32	2
1001—3000	50	3
3001—10000	80	5
10001 & above	125	7

(B) (i) *Raw Material*

The footstep, rollers for roller bearing and outer race shall be made from bearing steel of the following composition:

Carbon	0.9 to 1.2%
Silicon	0.1 to 0.35%
Manganese	0.2 to 0.8%
Chromium	0.9 to 1.6%
Sulphur	0.035% maximum
Phosphorous	0.02% maximum

The composition shall be checked against a test certificate issued by the supplier and occasionally the Textiles Committee shall conduct the test to verify the composition.

(ii) *Assembly*:

(a) The distance from the footstep to the centre of the bearing or top of the insert shall be as per manufacturer's specification within a tolerance of $\pm 0.6\text{mm}$ ($0.024''$).

(b) The fitting diameter of the insert (ordinary) shall be as per manufacturer's specification within a tolerance of $+0.00\text{ mm}$ — -0.05mm ($-0.002''$).

(c) The fitting diameter of the insert (press fit type) shall be as per manufacturer's specifications within a tolerance of $+0.00\text{mm}$ — -0.025mm ($+0.000''$) ($-0.0010''$). There shall be taper of 1 : 100 on the fitting portion.

(d) The misalignment between the axis of the bearing and the axis of the footstep shall not exceed 0.02mm ($0.0008''$).

(iii) *Bearing*

(a) Inside diameter of the roller bearing shall be as per manufacturer's specification within a tolerance of $+0.004\text{mm}$ $+0.02\text{mm}$. ($+0.00016''$) ($+0.0008''$).

(b) The roller shall be lapped and shall have no cracks.

(e) Outer race shall be lapped and the hardness shall be between 62 and 65 RHC.

(iv) *Footstep*

5 samples shall be drawn and tested and all the samples shall conform to the specifications as given below:—

(a) The angle of the footstep shall be $90^\circ \pm 1^\circ$.

(b) The diameter at the taper portion shall be between 4.53 and 4.65mm.

(c) The radius of the footstep shall be between 0.8 mm. and 0.85mm for the spindle tip of 0.6 mm radius.

(d) The taper at the footstep shall be minimum 5° — $30'$.

(9) *PACKING*

(i) The lot inspected and passed shall be packed in the following manner:—

The inserts shall be coated with rust proofing agent and shall be packed in the suitable case for export, strong enough to withstand the normal hazards of storage and transport. This shall be packed in such a way that the inserts do not get bent or scratched by pressing against one another or against the walls of the box.

(ii) If the material is not packed in the direct or constructive presence of the Inspector, he may for the purpose of satisfying himself that only the inspected and approved material has been packed, open a maximum of three packed cases.

(10) *SEALING*:

The cases packed as required under clause (9) shall be sealed by the Inspector with a zeal, bearing the Textiles Committee Mark.

RINGS FOR SPINNING AND DOUBLING FRAMES

In exercise of the powers conferred on it under section 23 of the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) read with sub-clause (d) and (e) of sub-section 4 of the same Act, the Textiles Committee, with the previous sanction of the Central Government makes the following Regulations establishing Inspection Standards for Textile Machinery equipment meant for export as well as internal consumption and specifying the type of inspection to be applied:—

(1) *Short Title & Application*:

(A) These Regulations may be called 'Rings for Spinning & Doubling Frames Inspection Regulations 1970.'

(B) It shall be applicable to all manufacturers including machinery manufacturers in case they are manufacturing the material as a part of the machine or otherwise.

(2) *Definitions*:

(A) "Material" means Rings for Spinning & Doubling Frames.

(B) "Lot" means a collection of items purporting to be of one definite type and quality from which a sample is drawn and inspected to determine its acceptability.

(C) "Defective" means a defective unit (article, part, specimen etc.) containing one or more defects with respect to the quality characteristic(s) under consideration.

(D) "Inspector" means the person deputed to inspect the material.

(E) All words and expressions used but not defined in these regulations and defined in the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) shall have the meanings respectively assigned to them in the aforesaid Act.

(3) *Offering for Inspection :*

(A) The manufacturers will be responsible for carrying out pre-inspection of material prior to offering the same for inspection so as to eliminate any material which is not upto the required standard.

(B) The rejected lot shall not be offered again unless the same is re-inspected by the manufacturers.

(C) The pre-inspected material shall be kept properly in a well lighted shed near a table with attendant to assist the inspection.

(D) An offering letter shall be sent to the Textiles Committee in the appended form (Appendix I).

(4) *Inspection Criteria :*

(A) The Inspection of the material shall be in accordance with the standards and tolerances as indicated in this regulation, except where the contract between the buyer and the seller stipulates higher standards or closer tolerances than those laid down in this inspection regulation, when the inspection shall be in accordance with such higher standards and closer tolerances.

(5) *Rectification & Rejection :*

(A) The defective material detected in the course of inspection shall be replaced by good material or defects rectified.

(B) The defective material which cannot be rectified shall be marked as rejected.

(6) *Power to Inspect & Reject :*

(A) The Inspector shall have discretion to inspect more than the specified number of units than those indicated in the sampling to satisfy himself about the quality.

(B) The Inspector may draw samples of material as specified in this inspection regulation for the purpose of testing/checking.

(7) *Certificate :*

For the purpose of export, in respect of each lot inspected and not rejected by the Inspector, a certificate shall be issued to the party concerned by an Officer of the Textiles Committee, authorised by the Textiles Committee in this behalf.

(8) The Inspector may select at random the requisite number of units conforming to sampling table I for tests (ii), (iii) and (iv) :

(A) *Sampling Plan :*

TABLE No. 1

Lot Size	Sample Size	Permissible Number of Defective units
Upto— 100	5	0
101— 150	8	0
151— 300	13	1
301— 500	20	1
501—1000	32	2
1001—3000	50	3
3001—10000	80	5
10001 & above	125	7

B. (i) *Raw Material :* The rings shall be made from IS 105 CrI. MN 60 or any other suitable alloy/carbon steel so as to obtain the specified hardness. The chemical composition shall be checked against test certificate issued by the supplier and occasionally the Textiles Committee shall conduct the test to verify the composition.

(ii) *Dimensions :* The dimensional details of the rings shall conform to the specifications/drawings/approved samples agreed between the buyer & the seller with the following tolerances.

L429 GI/70—6

(a) Maximum ovality tolerance 0.3 mm (0.012").
 (b) Web thickness tolerance ± 0.05 mm (0.002").
 (c) Base diameter tolerance ± 0.1 mm (0.004").
 (d) Base diameter tolerance for press fit, $+0.035$ mm (0.0014") -0.065 mm (0.0026").

(iii) *Hardness :* The Hardness of the ring shall be between 60 & 65 RHC.

(iv) *Finish :* The finish of the ring shall be smooth, free from dents, cracks, burrs, scratches, projections and warping.

(v) *Profile Test :* Profile test shall be carried out for width of the flange, thickness of the top edge and difference between profile edge and web edge. The tolerance on profile shall be within $\pm 5\%$. Five samples shall be drawn and tested and all samples shall conform to the above specifications for acceptance.

(9) *Packing :*

(i) The lot inspected and passed shall be packed in the following manner.

The rings shall be coated with rust proofing agent and wrapped in oil paper to form a bundle. Suitable number of such bundles shall be packed in a suitable case for export, strong enough to withstand the normal hazards of storage & transport.

(ii) If the material is not packed in the direct or constructive presence of the Inspector, he may, for the purpose of satisfying himself that only inspected and approved material has been packed open a maximum of three packed cases.

(10) *SEALING :*

The cases packed as required under clause (9) shall be sealed by the Inspector with a seal, bearing the Textiles Committee Mark.

SPINDLES FOR RING SPINNING FRAME AND DOUBLING FRAME (ORDINARY & PLUG TYPE)

In exercise of the powers conferred on it under section 23 of the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) read with sub-clause (d) & (e) of sub-section 2 of section 4 of the same Act, the Textiles Committee with the previous sanction of the Central Government, makes the following Regulations establishing Inspection standards for Textile Machinery Equipment meant for export as well as internal consumption and specifying the type of inspection to be applied :—

(1) *Short Title & Application :*

(A) These Regulations may be called 'Spindles for Ring Spinning Frame and Doubling Frame (Ordinary & Plug Type) Inspection Regulations 1970.'

(B) It shall be applicable to all manufacturers including machinery manufacturers in case they are manufacturing the material as a part of the machine or otherwise.

(2) *Definitions :*

(A) "Material" means 'Spindles for Ring Spinning Frame & Doubling Frame (Ordinary & Plug Type).'

(B) "Lot" means a collection of items purporting to be of one definite type and quality from which a sample is drawn and inspected to determine its acceptability.

(C) "Defective" means a defective unit (article, part, specimen etc.) containing one or more defects with respect to the quality characteristic (s) under consideration.

(D) "Inspector" means the person deputed to inspect the material.

(E) All words and expressions used but not defined in these regulations and defined in the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) shall have the meanings respectively assigned to them in the aforesaid Act.

(3) *Offering for Inspection :*

(A) The manufacturers will be responsible for carrying out pre-inspection of material prior to offering the same for inspection so as to eliminate any material which is not upto the required standard.

(B) The rejected lot shall not be offered again unless the same is re-inspected by the manufacturers.

(C) The pre-inspected material shall be kept properly in a well lighted shed near a table with attendant to assist the inspection.

(D) An offering letter shall be sent to the Textiles Committee in the appended form (Appendix-I).

(4) *Inspection Criteria :*

(A) The Inspection of the material shall be in accordance with the standards and tolerances as indicated in this regulation, except where the contract between the buyer and the seller stipulates higher standards or closer tolerances than those laid down in this inspection regulation, when the inspection shall be in accordance with such higher standards and closer tolerances.

(5) *Rectification & Rejection :*

(A) The defective material detected in the course of inspection shall be replaced by good material or defects rectified.

(B) The defective material which cannot be rectified shall be marked as rejected.

(6) *Power to inspect & reject :*

(A) The Inspector shall have discretion to inspect more than the specified number of units than those indicated in the sampling to satisfy himself about the quality.

(B) The Inspector may draw samples of material as specified in this inspection regulation for the purpose of testing/checking.

(7) *Certificate :*

For the purpose of export, in respect of each lot inspected and not rejected by the Inspector, a certificate shall be issued to the party concerned by an officer of the Textiles Committee, authorised by the Textiles Committee in this behalf.

(8) *Inspection Requirements :*

The Inspector may select at random the requisite number of units conforming to the following sampling plan and inspect as indicated below :

(A) *Sampling Plan :*

TABLE No. 1

Lot Size	Sample Size	Permissible Number of defective units
Upto— 100	5	0
101— 150	8	0
151— 300	13	1
301— 500	20	1
501—1000	32	2
1001—3000	50	3
3001—10000	80	5
10001 & above	125	7

(B)

(i) *Raw Material :* The spindle blade shall be made from chrome steel of the following composition :

Carbon 0.9 to 1.2% Manganese 0.2 to 0.8%

Silicon 0.1 to 0.35% Chromium 0.9 to 1.6%

Sulphur 0.035% maximum

Phosphorous 0.02% "

This shall be checked against test certificate issued by the supplier and occasionally Textiles Committee shall conduct test to verify the composition.

(ii) *Dimensions :* The dimensional details of the spindle blade shall conform to the specifications/drawing/approved sample agreed between the buyer and the seller with the following tolerances :—

(a) The spindle diameter tolerance at the bearing portion $+0.000$ mm. -0.015 mm ($-0.0006''$).

(b) The spindle diameter tolerance at the bottom tip shall be ± 0.015 mm ($\pm 0.0006''$).

(c) The radius at the tip shall be 0.6 mm ($0.024''$) $+0.1$ mm -0.00 mm ($+0.004''$) (for the footstep of radius 0.8 to 0.85mm). This shall be checked against a profile.

(iii) *Run out :* Run out shall not be more than 0.05 mm ($0.002''$) and this shall be checked at the top of the spindles as well as on the wharve.

(iv) *Hardness :* The hardness shall be between 58 & 62 RHC at a distance of about 5 mm from the tip and 56 to 60 RHC at the bearing portion.

(v) In aluminium plug type spindles the buttons shall project at least 0.5 mm from the surface of the aluminium plug. The buttons shall be flexible.

(9) *Packing :*

(i) The lot inspected and passed shall be packed in the following manner :

(i) The spindles shall be coated with rust proofing agent and shall be packed in the suitable cases for exports, strong enough to withstand the normal hazards of storage, transport and handling. This shall be packed in such a way that the spindles do not get bent or scratched by pressing against one another or against the walls of the box.

(ii) If the material is not packed in the direct or constructive presence of the Inspector, he may, for the purpose of satisfying himself that only inspected & approved material has been packed, open a maximum of three packed cases.

(10) *SEALING :*

The cases packed as required under clause (9) shall be sealed by the Inspector with a seal, bearing the Textiles Committee Mark.

TEXTILE MACHINERY EQUIPMENT

PAPER TUBES FOR RING SPINNING AND DOUBLING FRAMES

In exercise of the powers conferred on it under section 23 of the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) read with sub-clause (d) and (e) of sub-section 2 of section 4 of the same Act, the Textiles Committee, with the previous sanction of the Central Government, makes the following Regulations establishing Inspection Standards for Textile Machinery Equipment meant for export as well as internal consumption and specifying the type of inspection to be applied.

(1) *Short Title & Application :*

(A) These Regulations may be called *Paper Tubes for Ring Spinning & Doubling Frames Inspection Regulations 1970*.

(B) It shall be applicable to all manufacturers including machinery manufacturers in case they are manufacturing the materials as a part of the machine or otherwise.

(2) *Definitions :*

(A) "Material" means Paper Tubes for Ring Spinning & Doubling Frames.

(B) "Lot" means a collection of items purporting to be of one definite type and quality from which a sample is drawn and inspected to determine its acceptability.

(C) "Defective" means a defective unit (article, part, specimen etc.) containing one or more defects with respect to the quality characteristic(s) under consideration.

(D) "Inspector" means the person deputed to inspect the material.

(E) All words and expressions used but not defined in these regulations and defined in the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) shall have the meanings respectively assigned to them in the aforesaid Act.

(3) *Offering for Inspection :*

(A) The manufacturers will be responsible for carrying out pre-inspection of material prior to offering the same for inspection so as to eliminate any material which is not upto the required standard.

(B) The rejected lot shall not be offered again unless the same is re-inspected by the manufacturers.

(C) The pre-inspected material shall be kept properly in a well lighted shed near a table with attendant to assist the inspection.

(D) An offering letter shall be sent to the Textiles Committee in the appended form (Appendix-I).

(4) *Inspection Criteria :*

(A) The Inspection of the material shall be in accordance with the standards and tolerances as indicated in this regulation, except where the contract between the buyer and the seller stipulates higher standards or closer tolerances than those laid down in this inspection regulation, when the inspection shall be in accordance with such higher standards and closer tolerances.

(5) *Rectification & Rejection :*

(A) The defective material detected in the course of inspection shall be replaced by good material or defects rectified.

(B) The defective material which cannot be rectified shall be marked as rejected.

(6) *Power to Inspect & Reject :*

(A) The Inspector shall have discretion to inspect more than the specified number of units than those indicated in the sampling to satisfy himself about the quality.

(B) The Inspector may draw samples of material as specified in this regulation for the purpose of testing/checking.

(7) *Certificate :*

For the purpose of export, in respect of each lot inspected and not rejected by the Inspector, a certificate shall be issued to the party concerned by an Officer of the Textiles Committee, authorised by the Textiles Committee in this behalf.

(8) *Inspection Requirements :*

The Inspector may select at random the requisite number of units conforming to the following sampling plan and inspect as indicated below :

(A) *Sampling Plan*

TABLE No. 1

Lot Size	Sample Size	Acceptable quality level	
		Acceptance No.	Rejection No.
Upto—3000	1st sample	32	1
	2nd sample	32	4
3001—10000	1st sample	50	2
	2nd sample	50	6
10001—35000	1st sample	80	3
	2nd sample	80	8
			9

(B) (i) *Raw Material :*

(a) The paper tubes shall be made from craft paper. Tubes shall be either resin impregnated or painted and the surface of the paper tube shall be smooth. In case of paper tubes with rolled in top, the top edge shall be well rounded and polished and preferably painted.

(b) *Metal Shield :*

The paper tubes shall be fitted with metal shields at the bottom and in case of paper tubes without rolled-in tops, the metal shield shall be provided at the top also. The metal shall be made of tin plate having minimum thickness. (32 swg). gauge

5 samples shall be drawn, tested and all the samples shall conform to the above specification.

(ii) *Dimensions :*

The dimensional details of the paper tubes shall conform to the specification/drawing/approved sample, agreed between the buyer and the seller with the following tolerances :—

The tolerances on fit and overall length are as follows :—

Length	Tolerance on length	Fit tolerance
Upto—185 mm	± 1.0 mm	4 mm
186—235 mm	± 1.5 mm	6 mm
236—285 mm	± 2.0 mm	8 mm
286—335 mm	± 2.5 mm	10 mm
336 & above	± 3.0 mm	12 mm

(iii) *Fit :—*

The fit of the tube on the spindle shall be checked by sliding the tube on to the gauge without any undue pressure and twisting. The base of the tube shall be within two lines marked on the gauge, having a taper of 1 in 38".

The two lines shall be marked at a distance of $\frac{1}{2}$ Fit Tolerance from the nominal position of the standard tube base on the gauge.

(iv) *Eccentricity :*

The concentricity of the tube shall be tested on a suitable testing fixture. The eccentricity shall not exceed 0.25mm (0.010").

(v) *Weight* :

The weight of the bobbins shall be as contracted between the buyer and the seller. The variation shall not exceed $\pm 8\%$. In case of paper tubes the average weight shall be equal to oven dry weight ($103\pm 2\%$ C temperature) of the tube $\pm 10\%$ for moisture regain. Five samples of 100 each shall be drawn and tested and all samples shall conform the specifications for acceptance.

(vi) *Taper* :

The taper on diameter of the tube shall be between 1 in 38 and 1 in 40.

Five samples shall be drawn for this test and all the samples shall conform to the above specification for acceptance.

(9) *PACKING* :

(i) The lot inspected and passed shall be packed in the following manner :

(a) Paper tubes shall be packed in suitable cases for exports, which can withstand normal hazards of storage, transport and handling.

(ii) If the material is not packed in the direct or constructive presence of the Inspector, he may, for the purpose of satisfying himself that only inspected and approved material has been packed, open a maximum of three packed cases.

(10) *SEALING* :

The cases packed as required under clause (9) shall be sealed by the Inspector with a seal, bearing the Textiles Committee's Mark.

STEEL TRAVELLERS FOR RING SPINNING AND DOUBLING FRAMES

In exercise of the powers conferred on it under section 23 of the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) read with sub-clause (d) and (e) of sub-section 2 of section 4 of the same Act, the Textiles Committee, with the previous sanction of the Central Government, makes the following Regulations establishing Inspection Standards for Textile Machinery Equipment meant for export as well as internal consumption and specifying the type of inspection to be applied :—

(1) *Short Title & Application* :—

(A) These Regulations may be called *Steel Travellers for Ring Spinning and Doubling Frames Inspection Regulations 1970*.

(B) It shall be applicable to all manufacturers including machinery manufacturers in case they are manufacturing the material as a part of the machine or otherwise.

(2) *Definitions* :

(A) "Material" means Steel Travellers for Ring Spinning & Doubling Frames.

(B) "Lot" means a collection of items purporting to be of one definite type and quality from which a sample is drawn and inspected to determine its acceptability.

(C) "Defective" means a defective unit (article, part, specimen etc.) containing one or more defects with respect to the quality characteristic(s) under consideration.

(D) "Inspector" means the person deputed to inspect the material.

(E) All words and expressions used but not defined in these regulations and defined in the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) shall have the meanings respectively assigned to them in the aforesaid Act.

(3) *Offering for Inspection* :

(A) The manufacturers will be responsible for carrying out pre-inspection of material prior to offering the same for inspection so as to eliminate any material which is not upto the required standard.

(B) The rejected lot shall not be offered again unless the same is re-inspected by the manufacturers.

(C) The pre-inspected material shall be kept properly in a well lighted shed near a table with attendant to assist the inspection.

(D) An offering letter shall be sent to the Textiles Committee in the appended form (Appendix-I).

(4) *Inspection Criteria* :

(A) The inspection of the material shall be in accordance with the standards and tolerances as indicated in this regulation, except where the contract between the buyer and the seller stipulates higher standards or closer tolerances than those laid down in this inspection regulation, when the inspection shall be in accordance with such higher standards and closer tolerances.

(5) *Rectification & Rejection* :—

(A) The defective material detected in the course of inspection shall be replaced by good material or defects rectified.

(B) The defective material which cannot be rectified shall be marked as rejected.

(6) *Power to Inspect & Reject* :

(A) The Inspector shall have discretion to inspect more than the specified number of units than those indicated in the sampling to satisfy himself about the quality.

(B) The inspector may draw samples of material as specified in this inspection regulation for the purpose of testing/checking.

(7) *Certificate* :

For the purpose of export, in respect of each lot inspected and not rejected by the Inspector, a certificate shall be issued to the party concerned by an Officer of the Textiles Committee, authorised by the Textiles Committee in this behalf.

(8) *Inspection Requirement* :

The Inspector may select at random the requisite number of units conforming to the following sampling plan and inspect as indicated below :—

(A) *Sampling Plan* :—

TABLE No. I

Lot Size	Sample size	Acceptable quality Level	
		Acceptance No.	Rejection No.
Upto— 3000	1st sample	32	1
	2nd sample	32	4
3001—10000	1st sample	50	2
	2nd sample	50	6
10001—35000	1st sample	80	3
	2nd sample	80	8
350001 & above	1st sample	125	5
	2nd sample	125	12

(B) (i) *Raw Material* :—

The steel traveller shall be made of suitable carbon/alloy steel so as to obtain the specific hardness as laid down in this regulation.

The composition of raw material shall be checked against test certificate issued by the supplier and occasionally the Textiles Committee shall conduct the test to verify the composition.

(ii) *Finish* :

The travellers shall have a smooth and bright surface. They shall be free from any trace of rust and surface defects for sampling refer table No. (1).

(iii) *Gap* :—

For ring travellers the variation in width of the gap between the toes of the travellers shall not be more than $\pm 0.25\text{mm}$ ($\pm 0.010''$) (for sampling refer table No. 1).

(iv) *Hardness* :—

The hardness of the steel travellers shall be as follows :

- (a) For ring spinning travellers 54 to 59 RHC
- (b) For ring doubling travellers 48 to 54 RHC

(v) *Stretch Test* :

The proper tempering of the ring frame travellers shall be tested by stretch test on a suitable testing fixture. The gap between the toes of the travellers shall neither be less than 3 mm nor more than 6 mms. at the time of breaking when the toes are stretched on the testing fixture.

(vi) *Profile* :

The shape of the traveller shall be tested as per manufacturers' specifications on a profile projector having a magnification of $\times 25$ for ring traveller and $\times 10$ for doubling traveller. The profile shall fall within $\pm 3\%$ limits of the magnified template drawing.

(vii) *Weight* :

Tolerance on weight per 100 travellers shall be as follows :

From 30/0 to 21/0	= $2\frac{1}{2}\%$
From 20/0 to 1/0	= 2%
From 1 to 10	= 2%
From 11 to 30	= 1%

Five samples shall be drawn for 8B (iv), (v), (vi) and (vii) and all samples shall conform to the specifications for acceptance.

(9) *PACKING* :

(i) The lot inspected and passed shall be packed in the following manner :—

(a) The travellers shall be packed in suitable containers to withstand the normal hazards of storage, transport and handling.

(b) The metal travellers shall be packed in polythene bags along with the suitable rust inhibitor so that their finish shall not be deteriorated on storage.

(ii) If the material is not packed in the direct or constructive presence of the Inspector, he may for the purpose of satisfying himself that only inspected and approved material has been packed, open a maximum of three packed container/cases.

(10) *Sealing* :—

The containers/cases packed as required under clause (9) shall be sealed by the Inspector with a seal, bearing the Textiles Committee Mark.

METALLIC CARD CLOTHING WIRE FOR CYLINDER, DOFFER & LICKER-IN

In exercise of the powers conferred on it under section 23 of the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) read with sub-clause (d) and (e) of sub-section 2 of section 4 of the same Act, the Textiles Committee, with the previous sanction of the Central Government, makes the following Regulations establishing Inspection Standards for Textile Machinery Equipment meant for export as well as internal consumption and specifying the type of inspection to be applied :—

(1) *Short Title & Application* :

(A) These Regulations may be called 'METALLIC CARD CLOTHING WIRE FOR CYLINDER, DOFFER, & LICKER-IN INSPECTION REGULATIONS, 1970'.

(B) It shall be applicable to all manufacturers including machinery manufacturers in case they are manufacturing the materials as a part of the machine or otherwise.

(2) *Definitions* :

(A) 'Material' means 'METALLIC CARD CLOTHING WIRE FOR CYLINDER, DOFFER & LICKER-IN'.

(B) 'Lot' means a collection of items purporting to be of one definite type and quality from which a sample is drawn and inspected to determine its acceptability.

(C) 'Defective' means a defective unit (article, part, specimen etc.) containing one or more defects with respect to the quality characteristic (s) under consideration.

(D) 'Inspector' means the person deputed to inspect the material.

(E) All words and expressions used but not defined in these regulations and defined in the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) shall have the meanings respectively assigned to them in the aforesaid Act.

(3) *Offering for Inspection* :

(A) The manufacturers will be responsible for carrying out pre-inspection of material prior to offering the same for inspection so as to eliminate any material which is not upto the required standard.

(B) The rejected lot shall not be offered again unless the same is re-inspected by the manufacturers.

(C) The pre-inspected material shall be kept properly in a well lighted shed near a table with attendant to assist the inspection.

(D) An offering latter shall be sent to the Textiles Committee in the Appended Form (Appendix-I).

(4) *Inspection Criteria* :

(A) The inspection of the material shall be in accordance with the standards and tolerances as indicated in this regulation, except where the contract between the buyer and the seller stipulates higher standards or closer tolerances than those laid down in this inspection regulation when the inspection shall be in accordance with such higher standards and closer tolerances.

(5) *Rectification & Rejection* :

(A) The defective material detected in the course of inspection shall be replaced by good material or defects rectified.

(B) The defective material which cannot be rectified shall be marked as rejected.

(6) *Power to Inspect & Reject :*

(A) The inspector shall have discretion to inspect more than the specified number of units than those indicated in the sampling to satisfy himself about the quality.

(B) The Inspector may draw samples of material as specified in this inspection regulation for the purpose of testing/checking.

(7) *Certificate :*

For the purpose of export, in respect of each lot inspected and not rejected by the Inspector, a certificate shall be issued to the party concerned by an Officer of the Textiles Committee, authorised by the Textiles Committee in this behalf.

(8) *Inspection Requirements :*

The Inspector may select at random the requisite number of units conforming to the following sampling plan and inspect as indicated below :

(A) *Sampling Plan :*

TABLE No. 1

Lot Size in rolls	Sample Size in rolls	Permissible number of Defective Units
Upto— 50	5	0
51—100	8	0
101—150	13	0
151—300	20	1
301 & above	32	1

(B) (i) *Raw Material.*—The Metallic Card Clothing shall be made out of low carbon steel or suitable steel as agreed between the buyer and the seller. The Textiles Committee shall occasionally draw samples for the testing of the raw material.

(ii) *Finish.*—The teeth of the metallic wire shall have a smooth finish, free from burrs or rust stains.

(iii) *Flexibility.*—The flexibility of the metallic wire shall be tested by wrapping over a cylinder of 125 mm (5") diameter. The wire shall show no signs of breaking or splitting.

Five samples of 20 ft. each shall be drawn from 5 different bundles and tested and all samples shall conform to the above specifications for acceptance.

(iv) *Dimensions.*—The dimensional details of the metallic card clothing wire shall conform to the specifications/drawings/approved samples agreed between the buyer and the seller with the following tolerances :

- Tolerance on pitch of the teeth ± 0.05 mm ($\pm 0.002"$).
- Tolerance on angle of the teeth ± 15 minutes.
- Tolerance on the height of the tip of the teeth. -0.01 to $+0.05$ mm ($-0.0004" + 0.0020"$).
- Tolerance the thickness of the wire at base $+0.00$ — -0.03 mm ($+0.000" - 0.0012"$).

(v) *Hardness.*—(a) The hardness of the teeth of the metallic wire shall be 60 RHC at tip and 20 RHC at base.

(b) Tolerance on the hardness of the teeth at base & at tip ± 2 RHC.

2 tests shall be carried out from each sample roll, for 8B(ii), (iv) and (v) only.

(9) *Packing :*

(i) The lot inspected and passed shall be packed in the following manner :

- The metallic wire shall be coated with a suitable antirust coating.

(b) The wire shall be wound on suitable spools.

(c) The spools shall be suitably packed in cases for export, which can withstand normal hazards of transport, storage and handling.

(ii) If the material is not packed in the direct or constructive presence of the Inspector, he may for the purpose of satisfying himself that only the inspected and approved material has been packed, open a maximum of three packed cases.

(10) *Sealing :*

The cases packed as required under clause (9) shall be sealed by the Inspector with a seal, bearing the Textiles Committee Mark.

WOODEN FLYER BOBBINS FOR SPEED FRAMES

In exercise of the powers conferred on it under section 23 of the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) read with sub-clause (d) & (e) of sub-section 2 of section 4 of the same Act, the Textiles Committee, with the previous sanction of the Central Government makes the following Regulations establishing Inspection Standards for Textile Machinery Equipment meant for export as well as internal consumption and specifying the type of inspection to be applied :—

(1) *Short Title & Application :*

(A) These regulations may be called *Wooden Flyer Bobbins for Speed Frames Inspection Regulations 1970*.

(B) It shall be applicable to all manufacturers including machinery manufacturers in case they are manufacturing the material as a part of the machine or otherwise.

(2) *Definitions :*

(A) "Material" means Wooden Flyer Bobbins for Speed Frames.

(B) "Lot" means a collection of items purporting to be of one definite type and quality from which a sample is drawn and inspected to determine its acceptability.

(C) "Defective" means a defective unit (article, part, specimen etc.) containing one or more defects with respect to the quality characteristic(s) under consideration.

(D) "Inspector" means the person deputed to inspect the material.

(E) All words and expressions used but not defined in these regulations and defined in the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) shall have the meanings respectively assigned to them in the aforesaid Act.

(3) *Offering for Inspection :*

(A) The manufacturers will be responsible for carrying out pre-inspection of material prior to offering the same for inspection so as to eliminate any material which is not upto the required standard.

(B) The rejected lot shall not be offered again unless the same is reinspected by the manufacturers.

(C) The pre-inspected material shall be kept properly in a well lighted shed near a table with attendant to assist the inspection.

(D) An offering letter shall be sent to the Textiles Committee in the appended form. (Appendix-1).

(4) *Inspection Criteria :*

(A) The Inspection of the material shall be in accordance with the standards and tolerances as indicated in this regulation, except where the contract between

the buyer and the seller stipulates higher standards or closer tolerances than those laid down in this inspection regulation, when the inspection shall be in accordance with such higher standards and closer tolerances.

(5) *Rectification & Rejection :*

(A) The defective material detected in the course of inspection shall be replaced by good material or defects rectified.

(B) The defective material which cannot be rectified shall be marked as rejected.

(6) *Power to Inspect & Reject :*

(A) The Inspector shall have discretion to inspect more than the specified number of units than those indicated in the sampling to satisfy himself about the quality.

(B) The Inspector may draw samples of material as specified in this inspection regulation for the purpose of testing/checking.

(7) *Certificate :*

For the purpose of export, in respect of each lot inspected and not rejected by the Inspector, a certificate shall be issued to the party concerned by an Officer of the Textiles Committee, authorised by the Textiles Committee in this behalf.

(8) *Inspection Requirements :*

The Inspector may select at random the requisite number of units conforming to the following sampling plan and inspect as indicated below :—

(A) *Sampling Plan.—*

TABLE No. 1

Lot Size	Sample Size	Acceptance quality level		Rejec-tion No.
		Accep-tance No.	Rejec-tion No.	
Upto— 3000	1st Sample	32	2	5
	2nd Sample	32	6	7
3001—10000	1st Sample	50	3	7
	2nd Sample	50	8	9
10001 & above	1st Sample	80	5	9
	2nd Sample	80	12	13

(B) (i) *Raw Material.*—The bobbin shall be made of well seasoned timber of any of the following species or as agreed upon by the buyer and the seller :—

Trade Name	Botanical Name
Beach	Fagus sp.
Birch	Betula sp.
Haldu	Adina Cordifolia Hook. f
Kaim	Mitrangyna Parvifolia Korth
Maple	Acer sp.
Mullilam	Zanthoxylum rhesta DC
White Cedar	Zanthoxylum Budrunga DC
	Doxylum Malabaricum Bedd

(ii) *Finish.*—

- (a) The Bobbins shall be free from defects in the timber such as bark pockets, cracks, gum ducts, honey combing, knots, splits, worm holes and any other defect which is likely to affect the life or usefulness of the flyer bobbin.
- (b) The flyer bobbins shall be varnished and the surface of the bobbin shall be smooth and free from scratches.

(iii) *Metal Shield.*—The bobbins shall be fitted with metal shield at the top and bottom. The shields shall be

made of tin plate having a thickness of 0.315 to 0.375 mm. (30 s.w.g. to 28 s.w.g.). For any other metal other than tin plate, the thickness shall be as per manufacturers' specification and tolerance ± 0.03 mm. ($\pm 0.00.2''$). This shall be checked on 5 new samples and all the samples shall conform to specified gauge.

The shields shall be fixed firmly to the bobbin.

(iv) *Dimensions.*—The dimensional details of the bobbins shall conform to the specification/drawing/approved sample agreed between the buyer and the seller with the following tolerances :—

- (a) Tolerance on overall length of bobbin ± 2.5 mm ($\pm 0.1''$).
- (b) Tolerance on outside diameter of bobbin ± 0.8 mm ($\pm 0.032''$).
- (c) Tolerance on inside diameter of bobbin at top ± 0.2 mm ($\pm 0.008''$).
- (d) Tolerance on inside diameter at bottom ± 0.5 mm ($\pm 0.020''$).

(v) *Eccentricity.*—The eccentricity of the bobbin shall not exceed 0.25 mm (0.010").

(9) *Packing :*

- (i) The lot inspected and passed shall be packed in the following manner :—

The bobbins shall be packed in suitable cases for export strong enough to withstand the normal hazards of storage, transport and handling.

- (ii) If the material is not packed in the direct or constructive presence of the Inspector, he may, for the purpose of satisfying himself that only inspected and approved material has been packed, open a maximum of three packed cases.

(10) *Sealing :*

The cases packed as required under clause (9) shall be sealed by the Inspector with a seal, bearing the Textiles Committee Mark.

DIRECT AND REWOUND WEFT PIRNS FOR USE IN SHUTTLES FOR LOOMS

In exercise of the powers conferred on it under section 23 of the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) read with sub-clause (d) and (c) of sub-section 2 of the section 4 of the same Act, the Textiles Committee, with the previous sanction of the Central Government, makes the following Regulations establishing Inspection Standards for Textile Machinery Equipment meant for export as well as internal consumption and specifying the type of inspection to be applied :—

(1) *Short Title & Application :*

(A) These Regulations may be called 'Direct and Rewound Weft Pirns for use in Shuttles for Looms Inspection Regulations 1970'.

(B) It shall be applicable to all manufacturers including machinery manufacturers in case they are manufacturing the material as a part of the machine or otherwise.

(2) *Definitions :*

(A) "Material" means "Direct and Rewound Weft Pirns for use in Shuttles for Looms".

(B) "Lot" means a collection of items purporting to be of one definite type and quality from which a sample is drawn and inspected to determine its acceptability.

(C) "Defective" means a defective unit (article, part, specimen etc.) containing one or more defects with respect to the quality characteristic(s) under consideration.

(D) "Inspector" means the person deputed to inspect the material.

(E) All words and expressions used but not defined in these regulations and defined in the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) shall have the meanings respectively assigned to them in the aforesaid Act.

(3) *Offering for Inspection :*

(A) The manufacturers will be responsible for carrying out pre-inspection of material prior to offering the same for inspection so as to eliminate any material which is not upto the required standard.

(B) The rejected lot shall not be offered again unless the same is re-inspected by the manufacturers.

(C) The pre-inspected material shall be kept properly in a well lighted shed near a table with attendant to assist the inspection.

(D) An offering letter shall be sent to the Textiles Committee in the appended form (Appendix-1).

(4) *Inspection Criteria :*

(A) The Inspection of the material shall be in accordance with the standards and tolerances as indicated in this regulation, except where the contract between the buyer and the seller stipulates higher standards or closer tolerances than those laid down in this inspection regulation, when the inspection shall be in accordance with such higher standards and closer tolerances.

(5) *Rectification & Rejection :*

(A) The defective material detected in the course of inspection shall be replaced by good material or defects rectified.

(B) The defective material which cannot be rectified shall be marked as rejected.

(6) *Power to Inspect & Reject :*

(A) The Inspector shall have discretion to inspect more than the specified number of units than those indicated in the sampling to satisfy himself about the quality.

(B) The Inspector may draw samples of material as specified in this inspection regulation for the purpose of testing/checking.

(7) *Certificate :*

For the purpose of export, in respect of each lot inspected and not rejected by the Inspector, a certificate shall be issued to the party concerned by an Officer of the Textiles Committee, authorised by the Textiles Committee in this behalf.

(8) *Inspection Requirements :*

The Inspector may select at random the requisite number of units conforming to the following sampling plan and inspect as indicated below :—

(A) *Sampling Plan.—*

TABLE No. 1

Lot Size	Sample Size	Acceptable Quality Level		Acceptance No.	Rejection No.
		1st Sample	2nd Sample		
Upto— 1000	1st Sample	32	1	4	
	2nd Sample	32	4	5	
3001—10000	1st Sample	50	2	5	
	2nd Sample	50	6	7	
10001—35000	1st Sample	80	3	7	
	2nd Sample	88	8	9	
above 35000	1st Sample	125	5	9	
	2nd Sample	125	12	13	

(B) (i) *Raw Material.—* The pirns shall be manufactured from well seasoned timber of any of the following species or as agreed upon by the buyer and seller :—

Trade Name	Botanical Name
Beach	Fagus sp.
Birch	Betula sp.
Haldu	Adina Cordifolia Hook
Kaim	Mitragyna Parvifolia Korth
Maple	Acer sp.
Mullilam	{ Zanthoxylum rhesta DC Santhoxylum Budrunga DC
While Cedar	Dysoxylum Malabaricum Bedd

(ii) *Finish.—*

(a) The pirns shall be free from defects in the timber, such as bark pockets, cracks, gum ducts, honey combing, knots, splits and work holes and any other defects which are likely to affect the life and usefulness of the weft pirn.

(b) The weft pirns shall be enamelled or varnished and the surface of the pirns shall be smooth and free from scratches. In case of step marked pirns the edges of steps shall be rounded off.

(iii) *Metal Shield.—* The pirns shall be fitted with metal shields at the bottom and top. The metal shields shall be made of tin plate of thickness 0.315 mm. (30 s.w.g.) minimum and the shields shall be firmly fitted on to the pirns. This shall be checked on 5 new samples and all the samples shall conform to the above.

(iv) In case of automatic looms, the pirns shall be fitted with the required number of rings. The rings shall be made from spring steel wire having diameter of 2.6 mm. minimum and 2.8 mm. maximum and shall have antirust finish. These rings shall be firmly fitted on the pirn. This shall be checked on 5 samples and all the samples shall conform to the above.

(v) *Dimensions.—* The dimensional details of the pirns shall conform to the specification/drawings/approved sample agreed between the buyer and the seller with the following tolerances :—

- (a) Tolerance on overall length ± 1 mm. ($\pm 0.040''$).
- (b) Tolerance on outside diameter at base ± 0.2 mm.—0.00 ($+0.008''$ — $-0.00''$) (for auto looms).
- (c) Tolerance on outside diameter at base ± 0.5 mm. ($\pm 0.020''$). (for plain looms).
- (d) The following dimensional tests shall be carried out by cutting the pirns of taper fit. 5 samples shall be checked and all samples shall conform to specified tolerance.

Tolerance on length of let on $+4$ mm.—0 mm. ($+0.16''$ — $-0.00''$).

Tolerance on inside diameter of let on at top point ± 0.1 mm. ($\pm 0.004''$).

Tolerance on inside diameter of hole at the base of the pirn $+0.5$ mm.—0.0 mm. ($+0.020''$ — $-0.00''$).

Pirns for Automatic Looms :

- (e) Tolerance on outside diameter over the rings $+0.7$ mm.—0.0 mm. ($+0.028''$ — $-0.00''$).
- (f) Tolerance on distance between first ring and base of bobbin ± 0.2 mm. ($\pm 0.008''$).
- (g) Tolerance on centre to centre distance of rings ± 0.05 mm. ($\pm 0.002''$).

(vi) *Fitting.—*

- (a) The taper of a pirn with taper fit shall be checked on a gauge and shall be between the two lines marked at a distance of ± 2 mm. from the nominal position of the base of a standard pirn.

The taper of the gauge shall be 1 in 38.

(b) The fitting of the pirn on a standard spindle shall be such that the distance between the bottom of the pirns and the top of the wharve of spindle is 10 ± 2 mm.

(vii) *Eccentricity*.—In case of pirns with taper fit, the concentricity of the pirn shall be tested on a suitable fixture at two points (at 20 mm. below the top and at 20 mm. above the bottom) on the bobbin.

The eccentricity shall not exceed 0.2 mm. at both the ends.

(viii) *Weight*.—The collective weight of 100 pirns shall be within $\pm 4\%$ of the specified weight. Five samples of 100 each shall be drawn and tested and all samples shall conform to the specification for acceptance.

(9) *Packing* :

(i) The lot inspected and passed shall be packed in the following manner :—

(a) Pirns shall be packed in suitable cases for exports, which can withstand the normal hazards of storage, transport and handling

(ii) If the material is not packed in the direct or constructive presence of the Inspector, he may, for the purpose of satisfying himself that only inspected and approved material has been packed, open a maximum of three packed cases.

(10) *Sealing* :

The cases packed as required under clause (9) shall be sealed by the Inspector with a seal, bearing the Textiles Committee Mark.

PICKING STICKS FOR UNDERPICK LOOMS AND OVERPICK LOOMS

In exercise of the powers conferred on it under section 23 of the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) read with sub-clause (d) and (e) of sub-section 2 of the section 4 of the same Act, the Textiles Committee, with the previous sanction of the Central Government, makes the following Regulations establishing Inspection Standards for Textile Machinery Equipment meant for export as well as internal consumption and specifying the type of inspection to be applied :—

(1) *Short Title & Application* :

(A) These Regulations may be called 'Picking Sticks for Underpick Looms & Overpick Looms Inspection Regulations 1970'.

(B) It shall be applicable to all manufacturers including machinery manufacturers in case they are manufacturing the material as a part of the machine or otherwise.

(2) *Definitions* :

(A) "Material" means Picking Sticks for Underpick Looms & Overpick looms.

(B) "Lot" means a collection of items purporting to be of one definite type and quality from which a sample is drawn and inspected to determine its acceptability.

(C) "Defective" means a defective unit (article, part, specimen etc.) containing one or more defects with respect to the quality characteristic(s) under consideration.

(D) "Inspector" means the person deputed to inspect the material.

L429GI/70—7

(E) All words and expressions used but not defined in these regulations and defined in the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) shall have the meanings respectively assigned to them in the aforesaid Act.

(3) *Offering for Inspection* :

(A) The manufacturers will be responsible for carrying out pre-inspection of material prior to offering the same for inspection so as to eliminate any material which is not up to the required standard.

(B) The rejected lot shall not be offered again unless the same is re-inspected by the manufacturers.

(C) The pre-inspected material shall be kept properly in a well lighted shed near a table with attendant to assist the inspection.

(D) An offering letter shall be sent to the Textiles Committee in the appended form (Appendix-1).

(4) *Inspection Criteria* :

(A) The Inspection of the material shall be in accordance with the standards and tolerances as indicated in this regulation, except when the contract between the buyer and the seller stipulates higher standards or closer tolerances than those laid down in this inspection regulation, when the inspection shall be in accordance with such higher standards and closer tolerances.

(5) *Rectification & Rejection* :

(A) The defective material detected in the course of inspection shall be replaced by good material or defects rectified.

(B) The defective material which cannot be rectified shall be marked as rejected.

(6) *Power to Inspect & Reject* :

(A) The Inspector shall have discretion to inspect more than the specified number of units than those indicated in the sampling to satisfy himself about the quality.

(B) The Inspector may draw samples of material as specified in this inspection regulation for the purpose of testing/checking.

(7) *Certificate* :

For the purpose of export, in respect of each lot inspected and not rejected by the Inspector, a certificate shall be issued to the party concerned by an Officer of the Textiles Committee, authorised in this behalf.

(8) *Inspection Requirements* :

The Inspector may select at random the requisite number of units conforming to the following sampling plan and inspect as indicated below :—

(A) *Sampling Plan*.—

TABLE No. 1

Lot Size	Sample Size	Permissible Number of Defective Units
Up to— 50	5	0
51—100	8	0
101—150	13	1
151—300	20	2
301—500	32	3
501—1000	50	5
1001 & above	80	7

(B) (i) *Raw Material.*—The picking sticks shall be made from any of the following species of timber or as agreed upon by the buyer and the seller:—

For Overpick Looms :

Trade Name	Botanical Name
(a) Light coloured axle wood	Anogeissus Latifolia Wall
(b) Babul	Acacia arabica Willd
(c) Daman	Grewia tiliacefolia Vahl.
(d) Hickory	Hickoria Sp.
(e) Laurel	Tarminalia Tomentosa Wight et. Arm.
(f) Lendi	Lagerstroemia Parviflora Roxb.
(g) Sandan	Ougeinia Ojoenensis (Roxb.) Hochreut.
(h) Sissoo	Dalbergia Sissoo Roxb.
(i) Light coloured Tendu	Diosphyros melanoxylon Roxb.
(j) White chuglam	Terminatia bialata Steudel.
(k) Laminated Wood	

For Under pick Looms :

Trade Name	Botanical Name
(a) Light coloured axle wood	Anogeissus Latifolia Wall
(b) Babul	Acacia arabica Willd
(c) Daman	Grewia tiliacefolia Vahl.

(ii) *Finish.*—

(a) The picking sticks shall be free from cracks, splits, knots, honey combing, gumvein, bark pockets, worm holes, insect damage, any sign of decay rot, not more than 3 pin knots and any other defects which are likely to affect the life and usefulness of the picking stick.

(b) The surface of the picking stick shall be smooth and the grains shall run along and not across the length of the stick.

(iii) *Dimensions.*—The dimensional details of the picking stick shall conform to the specifications/drawings/approved samples agreed between the buyer and the seller with the following tolerances:—

Tolerance on length	± 3 mm ($\pm 0.120''$)
Tolerance on width and thickness at base	± 1 mm ($0.040''$)
Tolerance on diameter	± 2 mm ($\pm 0.080''$) (in case of picking stick for overpick looms only)
Tolerance on diameter of the hole for underpick looms	-1 mm $+0.00$ mm ($-0.040''$) ($+0.000''$)
Tolerance on wrapping shall not be more than 1 mm for underpick loom.	

(9) *Packing :*

(i) The lot inspected and passed shall be packed in the following manner:—

(a) The picking sticks shall be packed in a suitable case for export to withstand the normal hazards of storage, transport and handling.

(ii) If the material is not packed in the direct or constructive presence of the Inspector, he may, for the purpose of satisfying himself that only inspected and approved material has been packed, open a maximum of three packed cases.

(10) *Sealing :*

The cases packed as required under clause (9) shall be sealed by the Inspector with a seal, bearing the Textiles Committee Mark.

WOODEN CONES FOR WINDING MACHINES

In exercise of the powers conferred on it under section 23 of the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) read with sub-clause (d) and (c) of sub-section 2 of the section 4 of the same Act, the Textiles Committee, with the previous sanction of the Central Government, makes the following Regulations establishing Inspection Standards for Textile Machinery Equipment meant for export as well as internal consumption and specifying the type of inspection to be applied:—

(1) *Short Title & Application :*

(A) These Regulations may be called Wooden Cones for Winding Machine Inspection Regulations 1970.

(B) It shall be applicable to all manufacturers including machinery manufacturers in case they are manufacturing the material as a part of the machine or otherwise.

(2) *Definitions :*

(A) "Material" means Wooden cones for Winding Machine.

(B) "Lot" means a collection of items purporting to be of one definite type and quality from which a sample is drawn and inspected to determine its acceptability.

(C) "Defective" means a defective unit (article, part, specimen etc.) containing one or more defects with respect to the quality characteristic(s) under consideration.

(D) "Inspector" means the person deputed to inspect the material.

(E) All words and expressions used but not defined in these regulations and defined in the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) shall have the meanings respectively assigned to them in the aforesaid Act.

(3) *Offering for Inspection :*

(A) The manufacturers will be responsible for carrying out pre-inspection of material prior to offering the same for inspection so as to eliminate any material which is not up to the required standard.

(B) The rejected lot shall not be offered again unless the same is re-inspected by the manufacturers.

(C) The pre-inspected material shall be kept properly in a well lighted shed near a table with attendant to assist the inspection.

(D) An offering letter shall be sent to the Textiles Committee in the appended form (Appendix-I).

(4) *Inspection Criteria :*

(A) The Inspection of the material shall be in accordance with the standards and tolerances as indicated in this regulation, except where the contract between the buyer and the seller stipulates higher standards or closer tolerances than those laid down in this inspection regulation, when the inspection shall be in accordance with such higher standards and closer tolerances.

(5) *Rectification & Rejection :*

(A) The defective material detected in the course of inspection shall be replaced by good material or defects rectified.

(B) The defective material which cannot be rectified shall be marked as rejected.

(6) *Power to Inspect & Reject :*

(A) The Inspector shall have discretion to inspect more than the specified number of units than those indicated in the sampling to satisfy himself about the quality.

(B) The Inspector may draw samples of material as specified in this inspection regulation for the purpose of testing/checking.

(7) *Certificate :*

For the purpose of export, in respect of each lot inspected and not rejected by the Inspector, a certificate shall be issued to the party concerned by an Officer of the Textiles Committee, authorised by the Textiles Committee in this behalf.

(8) *Inspection Requirements :*

The Inspector may select at random the requisite number of units conforming to the following sampling plan and inspect as indicated below:—

(A) *Sampling Plan.—*

TABLE No. 1

Lot Size	Sample Size	Permissible Number of Defective Units
Upto— 150	8	1
151— 300	13	1
301— 500	20	2
501—1000	32	4
1001 & above	50	6

(B) (i) *Raw Material.*—The wood cones shall be manufactured from the well seasoned timber as listed below or as agreed upon by buyers and seller:—

Trade Name	Botanical Name
Amari	Amoora Sp.
Bola	Morus Leevigata Wall
Champ	Michelia Champaca Linn
Chilkkrassy	Chukrassia Tabularis AdreJuns.
Haldu	Adina Cordifolia Hook. f.
Hathipalia.	Aterospermum acerifolium Willd
Kai (Kalam)	Mitragyna Parvifolia (Roxb.)
Kanju	Holoptelea integrifolia Pana/Karcla.
Kurchi (Kurdis)	Holarrhena antidysentrica Wall.
White Cedar	Dysoxylum malaboricum Bedd.

The material used shall be free from bark pockets, cheeks, or cracks, gum, dugs, honey, corbing, knots, splits and other defect which is likely to affect the line or usefulness of the cones.

(ii) *Finish.*—The surface of the cones shall be smooth.

(iii) *Dimensions.*—The dimensions details of the cones shall conform to the specifications/drawing/approved sample agreed between the buyer and the seller with the following tolerances:—

(a) Tolerance on overall length ± 2 mm (± 0.080);

(b) Tolerance on external diameter at base ± 1 mm (± 0.040);

(c) Tolerance on external diameter at top ± 1.0 mm (± 0.40);

(d) Tolerance on inside bore diameter ± 0.5 mm ($\times 0.020''$).

(iv) *Weight.*—The weight shall be calculated on oven dry weight at 105° to 110°C temperature of the cones till the dry weight becomes constant plus 10% for moisture content and shall be as per specifications $\pm 4\%$.

(v) *Taper.*—The taper of the cone shall conform to the following:

Conc Angle 3° — $30'$ Tolerance : $\pm 0^{\circ}$ — $5'$;

4° — $20'$;

4° — $57'$); Tolerance : $\pm 0^{\circ}$ — $1'$;

9° — $36'$; Tolerance : $\pm 0^{\circ}$ — $20'$;

(vi) *Eccentricity.*—The eccentricity of the cone shall be tested on a suitable testing fixture. The eccentricity at base shall not exceed 0.25 mm. ($0.010''$). The eccentricity at top shall not exceed 0.5 mm. ($0.20''$).

(9) *Packing :*

(i) The lot inspected and passed shall be packed in the following manner:—

(a) Wooden cones shall be packed in suitable cases, for export, strong enough to withstand the normal hazards of storage, transport and handling.

(ii) If the material is not packed in the direct or constructive presence of the Inspector, he may, for the purpose of satisfying himself that only inspected and approved material has been packed, open a maximum of three packed cases.

(10) *Sealing :*

The cases packed as required under clause (9) shall be sealed by the Inspector with a seal, bearing the Textiles Committee Mark.

SHUTTLES FOR LOOMS

In exercise of the powers conferred on it under section 23 of the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) read with sub-clause (d) and (e) of sub-section 2 of the section 4 of the same Act, the Textiles Committee, with the previous sanction of the Central Government, makes the following Regulations establishing Inspection Standards for Textile Machinery Equipment meant for export as well as internal consumption and specifying the type of inspection to be applied:—

(1) *Short Title & Application :*

(A) These Regulations may be called 'Shuttles for Looms Inspection Regulation 1970'.

(B) It shall be applicable to all manufacturers including machinery manufacturers in case they are manufacturing the material as a part of the machine or otherwise.

(2) *Definitions :*

(A) "Material" means Shuttles for Looms.

(B) "Lot" means a collection of items purporting to be of one definite type and quality from which a sample is drawn and inspected to determine its acceptability.

(C) "Defective" means a defective unit (article, part, specimen etc.) containing one or more defects with respect to the quality characteristic(s) under consideration.

(D) "Inspector" means the person deputed to inspect the material.

(E) All words and expressions used but not defined in these regulations and defined in the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) shall have the meanings respectively assigned to them in the aforesaid Act.

(3) *Offering for Inspection :*

(A) The manufacturers will be responsible for carrying out pre-inspection of material prior to offering the same for inspection so as to eliminate any material which is not upto the required standard.

(B) The rejected lot shall not be offered again unless the same is re-inspected by the manufacturers.

(C) The pre-inspected material shall be kept properly in a well lighted shed near a table with attendant to assist the inspection.

(D) An offering letter shall be sent to the Textiles Committee in the appended form (Appendix-1).

(4) *Inspection Criteria :*

(A) The Inspection of the material shall be in accordance with the standards and tolerances as indicated in this regulation, except where the contract between the buyer and the seller stipulates higher standards or closer tolerances than those laid down in this inspection regulation, when the inspection shall be in accordance with such higher standards and closer tolerances.

(5) *Rectification & Rejection :*

(A) The defective material detected in the course of inspection shall be replaced by good material or defects rectified.

(B) The defective material which cannot be rectified shall be marked as rejected.

(6) *Power to Inspect & Reject :*

(A) The Inspector shall have discretion to inspect more than the specified number of units than those indicated in the sampling to satisfy himself about the quality.

(B) The Inspector may draw samples of material as specified in this inspection regulation for the purpose of testing/checking.

(7) *Certificate :*

For the purpose of export, in respect of each lot inspected and not rejected by the Inspector, a certificate shall be issued to the party concerned by an Officer of the Textiles Committee, authorised by the Textiles Committee in this behalf.

(8) *Inspection Requirements :*

The Inspector may select at random the requisite number of units conforming to the following sampling plan and inspect as indicated below:—

(A) *Sampling Plan.—*

TABLE No. 1

Lot Size	Sample Size	Permissible number of defective units
Upto— 25	3	0
26—50	5	0
51—100	8	0
101—150	13	1
151—300	20	1
301—500	32	2
501 & above	60	3

(B) (i) *Raw Material.*—The body of the shuttle shall be made from any of the following well seasoned wood:—

(a) Trade Name	Botanical Name
Cornel	Cornus florida Linn.
India Oak	Quercus semicarpifolia
Persimon	Piosyros Virginiana Linn
Tendu	Piosyris melanoxylon Roxas.
OR	

Any other well seasoned timber as agreed between the buyer and the seller.

(b) The body of the shuttle shall be well seasoned and straight grained and free from checks, splits, honey combing, gum vein, bark pockets, worm holes and have not more than 3 pin knots and any other defects which are likely to affect the life and usefulness of the shuttle.

(ii) *Finish.*—The surface of the shuttle shall be smooth so that in working the surface does not catch any thread.

(iii) *Tips:*—

(a) Raw material .. Carbon 0.30 to 0.40%.
Manganese 0.60 to 1.00%

This shall be checked against Test Certificates or documents issued by the supplier and occasionally the Textiles Committee shall conduct test to verify the composition.

(b) The diameter of the tip shank shall have a tolerance of +0.5 mm—0.0 mm (+0.020").

(c) The tips shall be convex or straight conical. Eccentricity shall not exceed 0.125 mm (0.005").

(d) The hardness of the tip shall be between 520 to 590 HV (Vickers) under load of 30 kgs. maintained for 15 seconds. This shall be occasionally checked by the Textiles Committee.

(e) The tips shall be securely fixed to the body of the shuttle. The joint shall be perfectly smooth.

(iv) *Dimensions.*—The dimensional details of the shuttle shall conform to the specification/drawing/approved sample agreed between the buyer and the seller with the following tolerances:—

Tolerance on length ± 1 mm ($\pm 0.040''$) for auto loom.

Tolerance on length ± 2 mm ($\pm 0.080''$) for non-auto loom.

Tolerance on width ± 0.5 mm ($\pm 0.020''$).

Tolerance on height ± 0.5 mm at the back and front ($\pm 0.020''$).

Tolerance on thickness of front and back wall ± 0.5 mm ($\pm 0.020''$).

Tolerance on free space in shuttle cavity ± 0.5 mm ($\pm 0.020''$).

Tolerance on angle of the shuttle $\pm 0.5^\circ$.

(v) *Alignment.*—A pin when in position in a shuttle, shall lie at equidistance from inside opposite walls of the shuttle.

(vi) *Tongue.*—

(a) The tongue shall have adequate interference fit to the standard pins.

(b) The tongue when lifted up slightly shall spring back to its original working position, in case of shuttle with tongue.

(vii) *Oil Impregnation.*—The wooden shuttles, other than that of compressed wood, shall be well impregnated with raw linseed oil.

(viii) *Tilting of Shuttle*.—The shuttle with and without a pinn when held between two tips shall fall towards back wall so that the back wall makes an angle between 10° and 70° with the horizontal plane.

(9) *Packing* :

(i) The lot inspected and passed shall be packed in the following manner :—

(a) Each individual shuttle shall be packed in polythelene bag and sealed. The shuttles shall be packed in bundles and the bundles placed in a suitable case for export, which can withstand the normal hazards of storage, transport and handling.

(b) Each bundle shall be covered with craft paper.

(c) A thick card board piece shall be placed on either side of the bundle against the shuttle tips to protect the tips.

(d) All metal parts shall be coated with antirust material.

(ii) If the material is not packed in the direct or constructive presence of the Inspector, he may, for the purpose of satisfying himself that only the inspected and approved material has been packed, open a maximum of three packed cases.

(10) *Sealing* :

The cases packed as required under clause (9) shall be sealed by the Inspector with a seal, bearing the Textiles Committee Mark.

**TEXTILE MACHINERY EQUIPMENT
PAPER CONES/CHEESES FOR WINDING
MACHINES**

In exercise of the powers conferred on it under Section 23 of the Textiles Committee Act, 1963 (No. 41 of 1963) read with sub-clause (d) and (e) of sub-section 2 of Section 4 of the same Act, the Textiles Committee, with the previous sanction of the Central Government, makes the following Regulations establishing Inspection Standards for Textile Machinery Equipment meant for export as well as internal consumption and specifying the type of inspection to be applied :

(1) *Short Title & Application* :

(A) These Regulations may be called 'Paper Cones/Cheeses for Winding Machines Inspection Regulations, 1970'.

(B) It shall be applicable to all manufacturers including machinery manufacturers in case they are manufacturing the material as a part of the machine or otherwise.

(2) *Definitions* :

(A) "Material" means 'Paper Cones/Cheeses for Winding Machines.

(B) "Lot" means a collection of items purporting to be of one definite type and quality from which a sample is drawn and inspected to determine its acceptability.

(C) "Definite" means a defective unit (Article, part, specimen etc.) containing one or more defects with respect to the quality characteristic(s) under consideration.

(D) "Inspector" means the person deputed to inspect the material.

(E) All words and expressions used but not defined in these regulations and defined in the Textiles Committee Act, 1963 (No. 41 of 1963) shall have the meanings respectively assigned to them in the aforesaid Act.

(3) *Offering for Inspection* :

(A) The manufacturers will be responsible for carrying out pre-inspection of material prior to offering the same for inspection so as to eliminate any material which is not up to the required standard.

(B) The rejected lot shall not be offered again unless the same is re-inspected by the manufacturers.

(C) The pre-inspected material shall be kept properly in a well lighted shed near a table with attendant to assist the inspection.

(D) An offering letter shall be sent to the Textile Committee in the appended form (Appendix-1).

(4) *Inspection Criteria* :

(A) The Inspection of the material shall be in accordance with the standards and tolerances as indicated in this regulation, except where the contract between the buyer and the seller stipulates higher standards or closer tolerances than those laid down in this inspection regulation, when the inspection shall be in accordance with such higher standards and closer tolerances.

(5) *Rectification & Rejection* :

(A) The defective material detected in the course of inspection shall be replaced by good material or defects rectified.

(B) The defective material which cannot be rectified shall be marked as rejected.

(6) *Power to Inspect & Reject* :

(A) The Inspector shall have discretion to inspect more than the specified number of units than those indicated in the sampling to satisfy himself about the quality.

(B) The Inspector may draw samples of material as specified in this inspection regulation for the purpose of testing checking.

(7) *Certificate* :

For the purpose of export in respect of each lot inspected and not rejected by the Inspector, a certificate shall be issued to the party concerned by an Officer of the Textiles Committee, authorised by the Textiles Committee in this behalf.

(8) *Inspection Requirements* :

The Inspector may select at random the requisite number of units conforming to the following sampling plan and inspect as indicated below :

(A) *Sampling Plan* :

Lot size	Sample Size	Acceptable Quality Level	
		Acceptance No.	Rejection No.
Upto— 3000	1st Sample	32	1
	2nd Sample	32	4
3001—10000	1st Sample	50	2
	2nd Sample	50	6
10001—35000	1st Sample	80	3
	2nd Sample	80	8
35001 & above	1st Sample	125	5
	2nd Sample	125	12
			9

(B) (i) *Raw Material* :

The cone/cheese shall be made from mill bow paper or its equivalent. In case of cones/cheeses the top edge shall be well rounded and polished and painted, for cones/cheeses meant for manmade filament yarn.

(ii) *Dimensions* :

The dimensional details of the cones/cheeses shall conform to the specification/drawing/approved sample agreed between the buyer and the seller with the following tolerances :—

The tolerance on fit on cones and overall length for cones/cheeses shall be as follows :

Length	Tolerance on length	Fit Tolerance
Upto—150 mm	± 1.0 mm	4 mm
151—235 mm	± 1.5 mm	4 mm
236 & above	± 2.00 mm	4 mm

(iii) *Fit :*

The fit of the cone shall be tested on the standard cone holder gauge without any undue pressure and twisting. The base of the cone shall lie within two lines marked on the gauge in case of cones.

The two lines shall be marked at a distance of \pm Fit Tolerance from the nominal position of the standard base on the gauge. 2

(iv) *Eccentricity :*

Concentricity of the cone/cheese shall be checked on a suitable testing fixture. The eccentricity shall not exceed 0.50 mm (0.020").

(v) *Weight :*

The weight of the cone/cheese shall be as per contract between the buyer and the seller. The variation in weight shall not exceed $\pm 8\%$. The average weight shall be equal to oven dry weight at $103^\circ \pm 2^\circ\text{C}$ temperature $\pm 10\%$ for moisture regain.

Five samples of 100 each shall be drawn and tests and all samples shall conform to the specification for acceptance.

(vi) *Taper :*

The taper of the cone shall conform to the following :

Cone Angle

$3^\circ - 30'$

$4^\circ - 20'$ Tolerance $\pm 0^\circ - 10'$

$9^\circ - 15'$ Tolerance $\pm 0^\circ - 20'$

Five samples shall be drawn and tested and all the samples shall conform to the above test for acceptance.

(9) *Packing :*

(i) The lot inspected and passed shall be packed in the following manner :—

The cones/cheeses shall be packed in cases for export to as to withstand the normal hazards of transport, storage and handling.

(ii) If the material is not packed in the direct or constructive presence of the Inspector, he may for the purpose of satisfying himself that only inspected and approved material has been packed, open a maximum of three packed cases.

(10) *Sealing :*

The cases packed as required under clause (9) shall be sealed by the Inspector with a seal, bearing the Textiles Committee Mark.

TEXTILE MACHINERY EQUIPMENT

TWIN WIRE HEALDS/INSET MAIL WIRE HEALDS FOR LOOMS

In exercise of the powers conferred on it under Section 23 of the Textiles Committee Act, 1963 (No. 41 of 1963) read with sub-clause (d) and (e) of sub-section 2 of Section 4 of the same Act, the Textiles Committee, with the

previous sanction of the Central Government, Government, makes the following Regulations establishing Inspection Standards for Textile Machinery Equipment meant for export as well as internal consumption and specifying the type of inspection to be applied :

(1) *Short Title & Application :*

(A) These Regulations may be called 'Twin Wire Healds/Inset Mail Wire Healds for Looms Inspection Regulations, 1970'.

(B) It shall be applicable to all manufacturers including machinery manufacturers in case they are manufacturing the material as a part of the machine or otherwise.

(2) *Definitions :*

(A) "Material" means 'Twin wire heald/inset main wire healds for looms.

(B) "Lot" means a collection of items purporting to be of one definite type and quality from which a sample is drawn and inspected to determine its acceptability.

(C) "Defective" means a defective unit (Article, part, specimen etc.) containing one or more defects with respect to the quality characteristic(s) under consideration.

(D) "Inspector" means the person deputed to inspect the material.

(E) All words and expressions used but not defined in these regulations and defined in the Textiles Committee Act, 1963 (No. 41 of 1963) shall have the meanings respectively assigned to them in the aforesaid Act.

(3) *Offering for Inspection :*

(A) The manufacturers will be responsible for carrying out pre-inspection of material prior to offering the same for inspection so as to eliminate any material which is not up to the required standard.

(B) The rejected lot shall not be offered again unless the same is re-inspected by the manufacturers.

(C) The pre-inspected material shall be kept properly in a well lighted shed near a table with attendant to assist the inspection.

(D) An offering letter shall be sent to the Textiles Committee in the appended form (Appendix-1).

(4) *Inspection Criteria :*

(A) The Inspection of the material shall be in accordance with the standards and tolerances as indicated in this regulation, except where the contract between the buyer and the seller stipulates higher standards or closer tolerances than those laid down in this inspection regulation, when the inspection shall be in accordance with such higher standards and closer tolerances.

(5) *Rectification & Rejection :*

(A) The defective material detected in the course of inspection shall be replaced by good material or defects rectified.

(B) The defective material which cannot be rectified shall be marked as rejected.

(6) *Power to Inspect & Reject :*

(A) The Inspector shall have discretion to inspect more than the specified number of units than those indicated in the sampling to satisfy himself about the quality.

(B) The Inspector may draw samples of material as specified in this inspection regulation for the purpose of testing/checking.

(7) *Certificate :*

For the purpose of export, in respect of each lot inspected and not rejected by the Inspector a certificate shall be issued to the party concerned by an Officer of the Textiles Committee, authorised by the Textiles Committee in this behalf.

(8) *Inspection Requirements :*

The Inspector may select at random the requisite number of units conforming to the following sampling plan and inspect as indicated below :

TABLE No. 1

Lot Size	Sample Size	Acceptable Quality Level		Acceptance No.	Rejection No.
		1st sample	2nd sample		
Upto— 10000	1st sample	50	2	5	
	2nd sample	50	6	7	
10001—35000	1st sample	80	3	7	
	2nd sample	80	8	9	
35001—150000	1st sample	125	5	9	
	2nd sample	125	12	13	
150001—500000	1st sample	200	7	11	
	2nd sample	200	18	19	
500001 & above	1st sample	315	11	16	
	2nd sample	315	26	27	

(B) (i) *Composition :*

The Twin wire/inset mail wire shall be made from carbon steel wire and its carbon content shall be between 0.35% and 0.65%. This shall be checked against test certificates, issued by the supplier and occasionally the Textiles Committee shall conduct the test to verify the composition.

(ii) *Torsion Test :*

The wire shall stand 29 turns for the test sample having length equal to 100 times diameter of the wire. The turns shall be given at a speed of 60 r.p.m.

This shall be checked against test certificate issued by the supplier and occasionally the Textiles Committee shall draw the samples and verify the test.

(iii) *Dimensions :*

The dimensional details of the wire healds shall conform to the specification/drawing/approved sample agreed between the buyer and the seller with the following tolerances (for sampling refer table No. 1) :—

- Plane of the inset mail or minor axis of the thread eye at the plane of the end loops shall be at an angle of 45° . Tolerance $\pm 5^\circ$.
- Tolerance on length (from inside of the end loops) ± 1 mm. ($\pm 0.040''$).
- Tolerance on major axis for end loops ± 1 mm. ($\pm 0.040''$).
- Tolerance on minor axis for end loops ± 0.2 mm. ($\pm 0.008''$).
- Tolerance on thread eye major axis of twin wire healds ± 0.2 mm. ($\pm 0.008''$).
- Tolerance on thread eye minor axis of twin wire healds ± 0.1 mm. ($\pm 0.004''$).
- Tolerance for thread eye in inset mail wire healds for major and minor axis ± 0.1 mm. ($\pm 0.004''$).
- The diameter of the wire shall not be less than the specified gauge.

(iv) *Bend Test :*

The wire shall not show any sign of cracking, flaking or breaking when the wire is bent at two different points in opposite direction to make two half circles each with a diameter of 10 times a diameter of the wire.

Five samples shall be drawn and all the samples shall conform to the above test for acceptance.

(v) *Shape :*

The major axis of both the end loops and the major axis of the wire heald as a whole shall practically coincide. The minor axis of the two end loops shall practically be in the same vertical plane and the two shall be at right angles to the minor axis of the portion of the wire heald between the end loop and the thread eye.

(vi) *Finish :*

The surface of the wire heald shall be smooth, free from cracks and other flaws which can cause breakage to yarn.

(vii) *Soldering :*

The soldering shall be proper at the twisted portion near the end loop and also near the thread eye.

Note : For sampling of B(iii), B(v), B(vi) & B(vii) refer Table No. 1.

(9) *Packing :*

(i) The lot inspected and passed shall be packed in the following manner :—

(a) The healds shall be threaded in bundles by a suitable material strong enough to withstand the handling.

(b) Threaded heald bundles shall be packed in suitable cases for export.

(ii) If the material is not packed in the direct or constructive presence of the Inspector, he may, for the purpose of satisfying himself that only inspected and approved material has been packed, open a maximum of three packed cases.

(10) *Sealing :*

The cases packed as required under clause (9) shall be sealed by the Inspector with a seal, bearing the Textiles Committee Mark.

S. R. RAMACHANDRAN

TEXTILE MACHINERY EQUIPMENT
FLAT STEEL HEALDS FOR LOOMS

In exercise of the powers conferred on it under Section 23 of the Textiles Committee Act, 1963 (No. 41 of 1963) read with sub-clause (d) and (e) of sub-section 2 of Section 4 of the same Act, the Textiles Committee, with the previous sanction of the Central Government, makes the following Regulations establishing Inspection Standards for Textile Machinery Equipment meant for export as well as internal consumption and specifying the type of inspection to be applied :—

(1) *Short Title & Application :*

(A) These Regulations may be called 'Flat Steel Healds for Looms Inspection Regulations, 1970.'

(B) It shall be applicable to all manufacturers including machinery manufacturers in case they are manufacturing the materials as a part of the machine or otherwise.

(2) *Definitions :*

(A) "Material" means 'Flat Steel Healds for Looms'.

(B) "Lot" means a collection of items purporting to be of one definite type and quality from which a sample is drawn and inspected to determine its acceptability.

(C) "Defective" means a defective unit (Article, part, specimen etc.) containing one or more defects with respect to the quality characteristic(s) under consideration.

(D) "Inspector" means the person deputed to inspect the material.

(E) All words and expressions used but not defined in these regulations and defined in the Textiles Committee Act, 1963 (No. 41 of 1963) shall have the meanings respectively assigned to them in the aforesaid Act.

(3) *Offering for Inspection :*

(A) The manufacturers will be responsible for carrying out pre-inspection of material prior to offering the same for inspection so as to eliminate any material which is not up to the required standard.

(B) The rejected lot shall not be offered again unless the same is re-inspected by the manufacturers.

(C) The pre-inspected material shall be kept properly in a well lighted shed near a table with attendant to assist the inspection.

(D) An offering letter shall be sent to the Textiles Committee in the appended form (Appendix-1).

(4) *Inspection Criteria :*

(A) The Inspection of the material shall be in accordance with the standards and tolerances as indicated in this regulation, except where the contract between the buyer and the seller stipulates higher standards or closer tolerances than those laid down in this inspection regulation, when the inspection shall be in accordance with such higher standards and closer tolerances.

(5) *Rectification & Rejection :*

(A) The defective material detected in the course of inspection shall be replaced by good material or defects rectified.

(B) The defective material which cannot be rectified shall be marked as rejected.

(6) *Power to Inspect & Reject :*

(A) The Inspector shall have discretion to inspect more than the specified number of units than those indicated in the sampling to satisfy himself about the quality.

(B) The Inspector may draw samples of material as specified in this inspection regulations for the purpose of testing/checking.

(7) *Certificate :*

For the purpose of export, in respect of each lot inspected and not rejected by the Inspector, a certificate shall be issued to the party concerned by an officer of the Textiles Committee, authorised by the Textiles Committee in this behalf.

(8) *Inspection Requirements :*

The Inspector may select at random the requisite number of units conforming to the following sampling plan and inspect as indicated below :

(A) *Sampling Plan :*

Lot Size	Sample Size	Acceptable Quality Level	
		Acceptance No.	Rejection No.
Upto— 10000	1st Sample 50 2nd Sample 50	2 6	5 7
10001— 35000	1st Sample 80 2nd Sample 80	3 8	7 9
35001—150000	1st Sample 125 2nd Sample 125	5	9
150001—500000	1st Sample 200 2nd Sample 200	12 7	13 11
500001 & above	1st Sample 315 2nd Sample 315	18 11	19 16
		26	27

(B) (i) *Composition :*

The flat steel strip shall be made from carbon steel and its carbon content shall be between 0.3% to 0.5% and this shall be checked against test certificate, issued by the supplier and occasionally the Textiles Committee shall conduct the test to verify the composition.

(ii) *Dimensions :*

The dimensional details of the flat steel healds shall conform to the specification/drawing/approved sample agreed between the buyer and the seller with the following tolerance (for sampling refer table-1).

- Tolerance on length ± 0.5 mm. ($\pm 0.020''$).
- Tolerance on end loop on major axis ± 0.5 mm. ($\pm 0.020''$).
- Tolerance on end loop on minor axis ± 0.1 mm. ($\pm 0.004''$).
- Tolerance on thread eye length ± 0.1 mm. ($\pm 0.004''$).
- Tolerance on thread eye width ± 0.05 mm. ($\pm 0.002''$).
- Tolerance on thickness of strip ± 0.02 mm. ($\pm 0.0008''$).
- Tolerance on width of the strip ± 0.1 mm. ($\pm 0.004''$).
- The position of the centre of the thread eye from the centre of the heald shall be as per manufacturer's specification. Tolerance ± 0.2 mm. ($\pm 0.008''$).
- Tolerance on the angle of twisting of the thread eye from the plane of the heald $\pm 5^\circ$.
- Tolerance on the distance between the bottom of the loop and the first bent ± 0.1 mm. ($\pm 0.004''$).
- Tolerance on the distance between first bent and second bent ± 0.2 mm. ($\pm 0.008''$).
- The distance between the line joining the two centres of the end loops and the centre of the thread eye shall be as per manufacturer's specification. Tolerance ± 0.1 mm. ($\pm 0.004''$).

(iv) *Bend Test :*

The flat strip shall not show any sign of cracking, flaking, or breaking when bent at two different points in opposite direction to make two half circles each with a diameter of 10 times of the thickness of the flat steel heald. Five samples shall be drawn and tested and all

(v) *Plating & Finish*:

The healds shall be plated with cadmium or Nickel so that the flat healds shall be smooth and free from cracks and other flaws, which can cause breakage of yarn. Five samples shall be drawn and all the samples shall conform to the above test.

(6) *Packing*:

(i) The lot inspected and passed shall be packed in the following manner:

- (a) Healds shall be threaded by a suitable material, strong enough to withstand the handling.
- (b) Threaded healds bundles shall be packed in a suitable moisture proof cases for exports.

(ii) If the material is not packed in a direct or constructive presence of the Inspector, he may for the purpose of satisfying himself that only inspected and approved material has been packed, open maximum of 3 packed cases.

(7) *Sealing*:

The cases packed as required under clause (9) shall be sealed by the Inspector with a seal, bearing the Textiles Committee Mark.

TEXTILE MACHINERY EQUIPMENT

PITCH BOUND WIRE REEDS/ALL METAL REEDS
FOR LOOMS

In exercise of the powers conferred on it under section 23 of the Textiles Committee Act 1963 (No. 41 of 1963) read with sub-clause (d) and (e) of sub-section 2 of the section 4 of the same Act, the Textiles Committee, with the previous sanction of the Central Government, makes the following regulations establishing Inspection Standards for consumption and specifying the type of inspection to be supplied:

(1) *Short Title & Application*:

(A) These Regulations may be called 'Pitch Bound Wire Reeds/All Metal Reeds for Looms Inspection Regulations, 1970.'

(B) It shall be applicable to all manufacturers in case they are manufacturing the material as a part of the machine or otherwise.

(2) *Definitions*:

(A) "Material" means Pitch Bound Wire Reeds/All Metal Reeds for Looms.

(B) "Lot" means a collection of items purporting to be on definite type and quality from which a sample is drawn and inspected to determine its acceptability.

(C) "Defective" means a defective unit (article, part, specimen etc.) containing one or more defects with respect to the quality characteristic(s) under consideration.

(D) "Inspector" means the person deputed to inspect the material.

(E) All words and expressions used but not defined in these regulations and defined in the Textiles Committee Act, 1963 (No. 41 of 1963) shall have the meanings respectively assigned to them in the aforesaid Act.

(3) *Offering for Inspection*:

(A) The manufacturers will be responsible for carrying out pre-inspection of material prior to offering the same for inspection so as to eliminate any material which is not up to the required standard.

(B) The rejected lot shall not be offered again unless the same is re-inspected by the manufacturers.

(C) The pre-inspected material shall be kept properly in a well lighted shed near a table with attendant to assist the inspection.

(D) An offering letter shall be sent to the Textiles Committee in the appended form (Appendix-1).

(4) *Inspection Criteria*:

(A) The Inspection of the material shall be in accordance with the standards and tolerances as indicated in this regulation, except where the contract between the buyer and the seller stipulates higher standards or closer tolerances than those laid down in this inspection regulation, when the inspection shall be in accordance with such higher standards and closer tolerances.

(5) *Rectification & Rejection*:

(A) The defective material detected in the course of inspection shall be replaced by good material or defects rectified.

(B) The defective material which cannot be rectified shall be marked as rejected.

(6) *Power to Inspect & Reject*:

(A) The Inspector shall have discretion to inspect more than the specified number of units than those indicated in the sampling to satisfy himself about the quality.

(B) The Inspector may draw samples of material as specified in this inspection regulation for the purpose of testing/checking.

(7) *Certificate*:

For the purpose of export, in respect of each lot inspected and not rejected by the Inspector, a certificate shall be issued to the party concerned by an Officer of the Textiles Committee, authorised by the Textiles Committee in this behalf.

(8) *Inspection Requirements*:

The Inspector may select at random the requisite number of units conforming to the following sampling plan and inspect as indicated below:

(A) *Sampling Plan*:

TABLE No. 1

Lot Size	Sample Size	Permissible Number of defective units
Upto—15	2	0
16—25	3	0
26—50	5	0
51—100	8	0
101—150	13	1
151—300	20	1
301 & above	32	2

(B) (i) *Raw Material*:

The reed dents shall be made from bright mild steel or running quality steel flat wire with carbon content not exceeding 0.1% and sulphur and phosphorous not more than 0.04%. The chemical composition shall be checked against test certificate issued by the supplier and occasionally the Textiles Committee shall conduct the test to verify the composition.

(ii) *Finish*:

(a) The reed shall be free from rust and shall be straight and uniform throughout its length.

(b) The dents shall be well polished and that edges rounded and finished smooth.

(c) The solder shall not come down between the dents in case of all metal reeds.

(iii) *Ribs :*

Timber used for ribs shall be seasoned and free from knots and cross grains in case of pitch bound reeds.

The width of the rib shall be as per manufacturers' specifications. Tolerance ± 0.4 mm. ($\pm 0.016''$).

(iv) *Dimension :*

The dimensional details of the reed shall conform to the specification/drawing/approved sample agreed between the buyer and the seller with the following tolerances :

- (a) Count of the reed shall be same as per manufacturer's specifications.
- (b) Tolerance on overall length ± 2 mm. ($\pm 0.080''$).
- (c) Tolerance on overall height ± 1 mm. ($\pm 0.040''$).
- (d) Tolerance on working height ± 1 mm. ($\pm 0.040''$).
- (e) Tolerance on thickness of the baulk ± 1.0 mm. ($\pm 0.040''$) in case of pitch bound reed and ± 0.25 mm. ($\pm 0.010''$) in case of all metal reed.
- (f) Tolerance on depth of the dent ± 0.02 mm. ($\pm 0.0008''$).
- (g) Tolerance on angle of dent $\pm 1^\circ$.
- (h) Tolerance on width of the dent (thickness) ± 0.01 mm. ($\pm 0.0004''$).
- (i) Tolerance on width of end dents ± 0.25 mm. ($\pm 0.010''$).
- (j) Tolerance of air space $\pm 2\%$.

(iv) *Spacing of dents & Flexibility :*

The dents in the reed shall be uniformly spaced and straight. The dents shall be flexible and always retain their original position.

(v) *Alignment of dents :*

All dents shall be in one plane. The clearance at any point shall not exceed 0.1 mm, and this shall be checked with a straight edge.

(9) *Packing :*

(i) The lot inspected and passed shall be packed in the following manner :—

- (a) Each reed shall be well coated with an antirust coating and wrapped in wax paper, covering dents completely.
- (b) Maximum No. of six/twelve such reeds shall be packed in one bundle, which shall be covered with waterproof paper or alkathene and tied securely.
- (c) The reed bundles are placed in suitable cases for export which can withstand normal hazards of transport, storage and handling in case of outstation delivery.

(ii) If the material is not packed in the direct or constructive presence of the Inspector, he may for the purpose of satisfying himself that only the inspected and approved material has been packed open a maximum of three packed cases.

(10) *Sealing :*

The cases packed as required under clause (9) shall be sealed by the Inspector with a seal, bearing the Textiles Committee Mark.

TEXTILE MACHINERY EQUIPMENT

PICKERS FOR LOOMS. (SYNTHETIC & LEATHER)

In exercise of the powers conferred on it under Section 23 of the Textiles Committee Act, 1963 (No. 41 of 1963) read with sub-clause (d) and (e) of sub-section 2 of Section 4 of the same Act, the Textiles Committee, with the previous sanction of the Central Government, makes the following regulations establishing Inspection Standards for Textile Machinery Equipment meant for export as well as internal consumption and specifying the type of inspection to be applied :—

(1) *Short Title & Application :*

(A) These Regulations may be called Pickers for Looms Inspection Regulations, 1970.

(B) It shall be applicable to all manufacturers including machinery manufacturers in case they are manufacturing the material as a part of the machine or otherwise.

(2) *Definitions :*

(A) "Material" means Pickers for Looms.

(B) "Lot" means a collection of items purporting to be one definite type and quality from which a sample is drawn and inspected to determine its acceptability.

(C) "Defective" means a defective unit (article, part, specimen etc.) containing one or more defects with respect to the quality characteristic(s) under consideration.

(D) "Inspector" means the person deputed to inspect the material.

(E) All words and expressions used but not defined in these regulations and defined in the Textiles Committee Act, 1963 (No. 41 of 1963) shall have the meanings respectively assigned to them in the aforesaid Act.

(3) *Offering for Inspection :*

(A) The manufacturers will be responsible for carrying out pre-inspection of material prior to offering the same for inspection so as to eliminate any material which is not up to the required standard.

(B) The rejected lot shall not be offered again unless the same is re-inspected by the manufacturers.

(C) The pre-inspected material shall be kept properly in a well lighted shed near a table with attendant to assist the inspection.

(D) An offering letter shall be sent to the Textiles Committee in the appended form (Appendix-1).

(4) *Inspection Criteria :*

(A) The Inspection of the material shall be in accordance with the standards and tolerances as indicated in this regulation, except where the contract between the buyer and the seller stipulates higher standards or closer tolerances than those laid down in this inspection regulation, when the inspection shall be in accordance with such higher standards and closer tolerances.

(5) *Rectification & Rejection :*

(A) The defective material detected in the course of inspection shall be replaced by good material or defects rectified.

(B) The defective material which cannot be rectified shall be marked as rejected.

(6) *Power to Inspect & Reject :*

(A) The Inspector shall have discretion to inspect more than the specified number of units than those indicated in the sampling to satisfy himself about the quality.

(B) The Inspector may draw samples of material as specified in this inspection regulation for the purpose of testing/checking.

(7) *Certificate :*

For the purpose of export, in respect of each lot inspected and not rejected by the Inspector, a certificate shall be issued to the party concerned by an Officer of the Textiles Committee, authorised by the Textiles Committee in this behalf.

(8) *Inspection Requirements :*

The Inspector may select at random the requisite number of units conforming to the following sampling plan and inspect as indicated below :

(A) *Sampling Plan :*

TABLE No. 1

Lot Size	Sample Size	Permissible Number of defective units
Up to 100	8	0
101 - 150	13	1
151 - 300	20	2
301 - 500	32	3
501 - 1000	50	5
1001 & above	80	7

(B) (i) *Raw Material :*

The pickers shall be made out of a suitable material as agreed upon by the buyer and the seller.

(ii) *Dimensions :*

The dimensional details of the pickers shall conform to the specification/drawing/approved sample agreed between the buyer and the seller with the following tolerances :

For Underpick Loom :

Tolerance on all dimensions : $\pm 2\%$

Tolerance on weight : $\pm 4\%$

For Overpick Loom :

For pickers to be used on overpick loom the holes on the picker for spindle shall be coaxial and the diameter of hole shall have a clearance of minimum $1/32''$ and maximum $1/16''$ between the spindle diameter and hole diameter and other dimensions and weight shall be within a tolerance of $\pm 5\%$.

(iii) *Finish :*

(a) All the edges, corners and exposed surfaces of the pickers shall be smooth without any sharp or rough edges.

(b) The slots for picking bands or picking stick shall be free from protrusions and sharp or rough edges.

(iv) *Fastners :*

Staples, rivets or any other fastners, if used in construction of the pickers, shall not protrude beyond the surface of the picker and shall be so located that they cannot damage the shuttle box or any other component in it.

(v) *Construction :*

In case of Pickers made from rawhide or leather, the pickers shall be constructed in such a way that there are no interties between the layers.

(vi) *Seasoning :*

In case of pickers from rawhide, they shall be fully steamed in sperm oil either by natural seasoning or by vacuum impregnation.

Five test samples shall be drawn and cut at the striking point of the shuttle to determine the proper impregnation of oil.

(9) *Packing :*

(i) The lot inspected and passed shall be packed in the following manner :

(a) The pickers shall be packed in suitable cases for export, which can withstand the normal hazards of storage, transport and handling.

(ii) If the material is not packed in the direct or constructive presence of the Inspector, he may, for the purpose of satisfying himself that only inspected and approved material has been packed, open a maximum of three packed cases.

(10) *Sealing :*

The cases packed as required under clause (9) shall be sealed by the Inspector with a seal, bearing the Textiles Committee Mark.

S. R. RAMACHANDRAN

APPENDIX-I

APPLICATION FORM

Dated -

To

The Director
Machinery Inspection Wing
Textiles Committee
Bombay-18

Dear Sir,

Please arrange to inspect

(name of the article)

the particulars of which are given below :

- (1) Name and address of the exporter :
- (2) Name and address of manufacturer :
- (3) No. and date of the export contract (copy of the contract to be enclosed) :
- (4) Quantity contracted :
- (5) Quantity offered for inspection :
- (6) Manufacturing particulars and specifications (attach a separate sheet if necessary) :
- (7) Place where the material will be offered for inspection :
- (8) Date on which inspection is required :
- (9) Destination of export :

Yours faithfully,

